



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composites Co. Ltd.

产品说明书

Product Information

产品名称 Product	Modified PP C3322T-2HI	加工方法 Process Method	注射成型
材料标准 Standard			
产品主要特性 Features	高刚性, 高韧性, 流动性好 High Rigidity, High Toughness, Good Flow		
产品主要用途 Applications	汽车内外饰件 Automotive Interior and Exterior Parts		

典型技术指标 Typical Properties

序号	测试项目 Properties	测试方法 Methods	单位 Units	实测值 Values	测试条件 Test Conditions
1	熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133-1	g/10min	19	230°C×2.16kg
2	密度 Density	ISO 1183-1	g/cm ³	1.05	
3	燃烧残余 Filler Content	ISO 3451-1	%	19	
4	拉伸强度 Tensile Strength at Max Load	ISO 527-2	MPa	20	50mm/min
5	弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	MPa	30	2mm/min
6	弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	MPa	2000	2mm/min
7	缺口冲击强度 Notched Impact Strength	ISO 179-1	kJ/m ²	27	23°C
8	材料收缩率 Material Shrinkage	PRET方法	%	1.0-1.2	

典型加工参数 Processing Parameters

干燥温度 Drying Temp. (°C)	80-90	干燥时间 Drying Time (h)	1-2
最低水分含量 Water Content (%)	0.1	模具温度 Mold Temp. (°C)	20-60
料筒温度 Injection Temp. (°C)	前230-210 中220-200 后200-180		
注射压力 Injection Pressure (MPa)	50-80	背压 Back Pressure (MPa)	0.3-1.0
螺杆转速 Screw Speed (rpm)	40-80		
加工特点 Processing Character	加工性能好, 用柱塞式或螺杆式注射机均可		

说明: (1) 本说明书中数据为本色产品典型值, 采用注射成型样片得到, 不能作为产品质量保证值, 且随产品颜色不同有所差异。

(2) 具体产品收缩率受产品结构和模具设计的影响, 与PRET方法测试收缩率有一定差距, 且极端情况下因为孔和加强筋等结构因素对收缩的阻碍, 可能导致产品收缩发生重大变化, 因此以上推荐只做参考, 不能作为开模收缩率的依据, 如有疑问, 请与相关研发工程师联系。(3) 产品资料修订恕不做通知。(4) 联系方式, 公司地址: 上海青浦工业园区新业路558号, 邮政编码为201707, 电话为021-69210096, 传真为021-69210400

These technical data in the product brochures are typical data under specific test conditions and not intended for use as limiting specifications.