



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	PP/PE-TD16 C3322T-1ENS	加工方法 Process Method	注射成型
材料标准 Standard	TL52388E(2011)		
产品主要特性 Features	高流动性、抗冲击、抗发粘改性聚丙烯.High Melt Flow, good impact/stiffness balance, mineral filled PP for injection molding.		
产品主要用途 Applications	主要用于汽车仪表板和门板等.Automotive Interior 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	DIN EN ISO 1133-1	g/10min	21	230°C×2.16kg
2	密度 Density	DIN EN ISO 1183-1	g/cm ³	1.02	
3	拉伸屈服强度 Tensile Strength at Yield	DIN EN ISO 527-2	MPa	21	50mm/min
4	屈服伸长率 Elongation at Yield	DIN EN ISO 527-2	%	4.8	50mm/min
5	弯曲模量 Flexural Modulus	DIN EN ISO 178	MPa	1450	2mm/min, 40mm
6	冲击强度 Impact Strength	DIN EN ISO 179-1/1eU		NB	23°C
7	缺口冲击强度 Notched Impact Strength	DIN EN ISO 179-1/1eA	kJ/m ²	38	23°C
8	熔化温度 Melt Temp.	DIN EN ISO 3146	°C	163.5	
9	燃烧残余 Filler Content	DIN EN ISO 1172	%	16	
10	燃烧特性 Flammability (Burn Rate)	TL 1010	mm/min	45	
11	发粘性能	PV 1306	%	无发粘	5周期
12	材料收缩率 Material Shrinkage	PRET方法	%	1.1-1.3	

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.