



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composites Co., Ltd.

材料名称及牌号 Trade Name and Grade: 增强 PP A422-LG20ZE

◇ 长玻纤增强 Long glass fiber reinforced

◇ 粒子长 cutting length 10-12 mm

性能 Properties	测试标准 Standards	测试值 Value	单位 Units	测试条件 Test condition
物理性能 Physical properties				
密度 Density	ISO 1183	1.04	g/cm ³	23°C
纤维含量 fibre content	ISO 3451	20	%	
收缩率 Molding Shrinkage	PRET Mo	0.15 - 0.35	%	23°C, 48h
机械性能 Mechanical properties				
拉伸强度 Tensile Stress	ISO 527	90	MPa	5mm/min
断裂伸长率 Tensile Stain, Break	ISO 527	3	%	5mm/min
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	120	MPa	2mm/min
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	4900	MPa	2mm/min
缺口冲击强度 Impact Strength, notched	ISO 179	17	kJ/m ²	23°C
热性能 Thermal Properties				
热变形温度 HDT	ISO 75	158	°C	1.8MPa
燃烧特性 Flammability	ISO 3795	25	mm/min	3mm

地 址： 上海市青浦工业园区新业路 558 号，201707； www.pret.com.cn

联系方式： Tel: 021-69210096; Fax: 021-51685255, 69210400

除非另有特别说明，产品手册中的所有数据均来源于室温条件（23°C，50%相对湿度）下对标准试样进行的测试。这些数据为实验典型值，真实可靠，仅能作为参考性数据，不能认定为材料性能的最小值。

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



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composites Co., Ltd.

材料名称及牌号 Trade Name and Grade: 增强 PP A422-LG20ZE

- 注塑加工条件参考 Typical injection molding processing conditions:

加工参数 PROCESSING PARAMETERS	典型值 TYPICAL VALUE
干燥温度 Drying temperature (°C)	90-105
干燥时间 Drying time (h)	3-5
水分含量 Water content (%)	<0.2
料筒温度 Barrel temperature (°C)	前 Front 230-250 中 Center 230-250 后 Rear 210-230
喷嘴温度 Nozzle temperature (°C)	230-250
熔体温度 Melt temperature (°C)	230-250
模具温度 Mold temperature (°C)	40-70
螺杆转速 Screw speed (r/min)	20-70
注塑速度 Injection speed	低速-中速 Low to Medium
注塑压力 Injection pressure (MPa)	40-110
背压 Back pressure (MPa)	尽可能低 As low as possible

地址: 上海市青浦工业园区新业路 558 号, 201707; www.pret.com.cn

联系方式: Tel: 021-69210096; Fax: 021-51685255, 69210400

除非另有特别说明, 产品手册中的所有数据均来源于室温条件 (23°C, 50%相对湿度) 下对标准试样进行的测试。这些数据为实验典型值, 真实可靠, 仅能作为参考性数据, 不能认定为材料性能的最小值。
These technical data in the product brochures are typical data under specific test conditions and not intended for use as limiting specifications.