



名称: **PP**
 牌号: **TPP104G-LF**

产品简介 Product Description	主要应用 Applications
·30%玻纤增强聚丙烯 30% glass fiber reinforced PP	·注塑工艺 Injection molding
·优异的耐热老化性能, 低雾度 Excellent heat stability, low fogging	·良好的机械性能 Good mechanical properties balance

性能 Properties	测试标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
物理性能 Physical properties				
密度 Specific Gravity	ISO 1183	23℃	g/cm ³	1.13
灰份 Ash	ISO 3451	800℃,30min	%	30
机械性能 Mechanical properties				
拉伸模量 Tensile Modulus	ISO 527	1mm/min	MPa	6500
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	50mm/min	MPa	85
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO 527	50mm/min	%	3
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	5600
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	14mm/min	MPa	115
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1eA	23℃	kJ/m ²	12
简支梁无缺口冲击强度 Unnotched Charpy Impact Strength	ISO 179-1eU	23℃	kJ/m ²	50
热性能 Thermal properties				
热变形温度 Heat deflection temperature	ISO 75	0.45MPa	℃	-
		1.80MPa	℃	135
其它性能 Other properties				
阻燃性 Flammability	TL1010	—	mm/min	37

说明: 以上数据是典型值, 不是保证值。根据模具设计, 例如浇口类型, 浇口分布, 浇口数量的不同, 注塑工艺和制品厚度的不同, 测试结果会有波动。不同的颜色, 测试结果也会有波动。

Note: The data above is typical value for reference, not guarantee value. The data will vary with tool design such as gate type, gate location, gate number, injection molding process and part thickness. The data will vary with different color as well.

典型加工条件 Processing Conditions	参考范围 Range
熔体温度 Melt Temperature	210-240℃
料筒温度 Barrel Temperature	后段, Rear
	中段, Center
	前段, Front
模具温度 Mold Temperature	90-100℃
预干燥 Pre-Dry needed	100-110℃, 4-6h

说明: 以上数值仅供注塑机参考使用, 可根据不同机型、不同模具以及产品要求, 对上述工艺做适当调整。

Note: The above process condition is only for reference. The actual process should be adjusted according to different type of machine, mold design