

Technical Data Sheet

PP HDP3225

主要特征 Features		主要应用 Applications		
20%玻纤增强 20% GF filled		格栅 Grid		
性能 Properties	单位 Units	典型值 Typical Values	测试条件 Test Conditions	测试标准 Test Standards
机械性能 Mechanical				
缺口冲击强度 Notched Impact Strength	KJ/m ²	10	23℃	ISO 179/1eA
无缺口冲击强度 Unnotched Impact Strength	KJ/m ²	40	23℃	ISO 179/1eU
拉伸强度 Tensile Strength	MPa	65	50mm/min	ISO 527
断裂伸长率 Elongation at Break	%	2.5	50mm/min	ISO 527
弯曲强度 Flexural Strength	MPa	90	2mm/min	ISO 178
弯曲模量 Flexural Modulus	MPa	3500	2mm/min	ISO 178
球压硬度 Ball Indentation Hardness	N/mm ²	80	23℃	ISO 2039-1
洛氏硬度 Rockwell Hardness	R-scale	90	23℃	ISO 2039-2
热性能 Thermal				
维卡软化温度 Vicat Softening Temp.	℃	160	50℃/h,1Kg	ISO 306
热变形温度 Heat Deflection Temp.	℃	155	120℃/h,0.45MPa	ISO 75
热变形温度 Heat Deflection Temp.	℃	135	120℃/h,1.80MPa	ISO 75
物理性能 Physical				
密度 Density	g/cm ³	1.05	23℃	ISO 1183
燃烧残余 Ash	%	20	800℃	ISO 3451
模具收缩率 Model Shrinkage	%	0.8-1.2	23℃,48h	ISO 294

典型加工条件 Processing Conditions		
预干燥温度	Pre-Dry Temp.	90-100℃
预干燥时间	Pre-Dry Time	4—6h
射出套筒温度	Barrel Zone Temp.	220—270℃
模具温度	Mold Temp.	30-70℃

Note:

1、所有数据检测条件是 23℃ 和 50%湿度。

Values are measured at 23℃ and in RH of 50% on injection molded specimens.

2、典型值是指实验室平均数据，仅用于使用参考，不作为产品标准。

Typical values are the averaged data from laboratory, it is for reference only and not the standards for products.

3、典型加工条件仅作为注塑机参考使用，根据不同机型、模具及产品，可进行适当调整。

Typical processing conditions are only for reference. Exact settings have to follow the product and machine conditions.

4、热变形温度数据为未退火温度。

HDT: specimens are unannealed.