改性 PP　CP211
Modified PP resin CP211

一般信息 General Information				
	特征 Features	●高刚 High rigidity ●高流 High flow ●高冲 High impact		
	应用 Uses	●汽车/家电部件 Car/Electrical parts		
	形态 Forms	● 粒子 ● Pellets		
	加工方法 Processing Method	●注塑 ● Injection Molding		
ROHS		● ROHS 合规	Meet the ROHS specification	
产品性能 Typical Properties				
		测试标准 Test standard	测试条件 Test Condition	典型值 Typical Value
物理性能 Physical	熔融指数 Melt Flow Index	ASTM D1238	230℃/2.16kg	12.5g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.05g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ASTM D955	23℃	1.1-1.3%
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	32 MPa
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	48.5 MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	2320 MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	40 J/m
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	0.45MPa	125℃
燃烧性能 Burning	阻燃性能 Flame retardant	UL-94	3.0	HB

加工信息
Processing Guidelines

干燥条件 Drying	60-80℃, 4.0h
后段温度 Rear Temperature	190-210℃
中段温度 Middle Temperature	210℃-240℃
前段温度 Front Temperature	210℃-240℃
喷嘴温度 Nozzle Temperature	220℃-230℃
熔体温度 Melt Temperature	220℃-230℃
模温 Mold Temperature	60℃-80℃

备注：

Note：

1. 所有数据为实验室典型值，仅供参考，不作为产品标准。
   All data are typical values from laboratory. The data are used for reference only, not as production standard.
2. 生产时避免材料和其他材料、灰尘及杂物接触。
   Avoid contact with other materials, dust and debris in the injection processing.
3. 注塑时避免材料长时间停留在螺杆中。
   Avoid long time stay in the barrel in the injection processing.