增强 PP (RF-1432GF30)

Glass fiber reinforced PP resin (RF-1432GF30)

一般信息 General Information

	特征 Features	●良好加工性能 Good processing performance ●韧性和刚性优良 防翘曲 High impact strength and high modulus
	应用 Uses	●家电类洗衣机桶体/空调零部件等 Out tub for washing machine ●汽车零部件 ●Automotive 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	ISO 1133	230℃/2.16kg	4.5g/10min
	密度 Specific Gravity	ISO 1183	23℃	1.13g/cm^3
	成型收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294	23℃	0.3-0.7%
	灰分 Ignition Residue	ISO 3451	650℃，1h	30%
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	80MPa
	弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	120MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	6000MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ISO 180	23℃	10KJ/m2
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ISO 75	1.82MPa	145℃
燃烧性能 Burning	阻燃性能 Flame retardant	UL-94	3.0mm	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.