

## PG110

### 玻纤增强PP

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"><li>• UL94 HB@1.5mm</li><li>• 10%玻纤增强</li><li>• 高耐热性、优良的机械性能、尺寸稳定好</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• 注塑成型</li><li>• 扇叶、把手、线梭、结构支架、风扇罩、洗衣机部件等</li></ul>

性能 <sup>[1]</sup>	测试标准	测试条件	国际单位 S.I.	典型值 <sup>[1,2]</sup> S.I.
比重	ISO 1183	23℃	g/cm <sup>3</sup>	0.97
拉伸强度	ISO 527	50mm/min	MPa	55
断裂伸长率	ISO 527	50mm/min	%	4
弯曲强度	ISO 178	2mm/min	MPa	70
弯曲模量	ISO 178	2mm/min	Mpa	3000
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	4 mm, 23℃	KJ/m <sup>2</sup>	7
热变形温度	ISO 75	0.45Mpa,4mm	℃	155
洛氏硬度	ISO 2039	--	R	110
体积电阻率	IEC60093	-	Ω·cm	10 <sup>16</sup>
收缩率	ISO 294	23℃	%	0.6-1.2
阻燃性	UL94	1.5mm	Class	HB

[1] 染色料的性能可能与以上数值有不同。

[2] 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准

建议加工条件	
建议熔体加工温度	200-260℃
建议模具温度	30-50℃
建议干燥温度/时间	70-80℃/ 2~3hr
建议注塑速度	低速到中速

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