

POLYFORT® FPP 1640

聚丙烯

LyondellBasell Industries

Technical Data		
产品说明		
PP 35% Talc/Glass Fiber		
总览		
填料/增强材料	• 玻璃\滑石, 35% 填料按重量	
汽车要求	• ASTM D4000 PP110 R35 A22450 AA002 • CHRYSLER MS-DB-500 CPN4079 • GM GMP.PP.032 Color: Black • GM GMP.PP.032 Color: 原色 • NISSAN NES M8012 PP(HXX) 1C1-Y-1	
加工方法	• 注射成型	
物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.20 g/cm³	ISO 1183
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	63.0 MPa	ISO 527-2/50
弯曲模量 ³	5800 MPa	ISO 178
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	5.7 kJ/m²	ISO 180
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	135 °C	ISO 75-2/A
补充信息	额定值 单位制	测试方法
填充物	35 %	ASTM D5630
注射	额定值 单位制	
注射速度	中等偏快	
注射说明		
Polypropylene is not hygroscopic and generally does not require drying. As a good practice and to avoid residual humidity from transport or storage conditions, we recommend drying the material.		
Ensure good mold venting		
Injection molding parameters also influence emission properties, which are often required for automotive interior applications. Generally speaking, the emission, odor and fogging behavior of finished parts is improved by lowering the melt temperature, reducing residence time and avoiding high shear stress.		