

Technical Data Sheet

ElePP 106T

材料定义：>PP+POE<

产品描述

特点:

该产品具有以下特点：良好的耐寒性；优异的耐冲击

应用领域:

汽车; 其他

加工工艺:

注塑成型;

技术参数表

物理性能	条件	标准	典型值	单位
比重		ISO 1183	0.89	g/cm³
吸水率				
流变特性	条件	标准	典型值	单位
模具收缩率				
熔体流动速率	230°C,2.16Kg	ISO 1133	5	g/10min
体积流动速率				
热性能	条件	标准	典型值	单位
热变形温度				
熔点	10°C/min	DSC	165	°C
机械性能	条件	标准	典型值	单位
拉伸强度	I type;50mm/min	ISO 527	13	MPa
弯曲强度				
弯曲模量				
简支梁缺口	-30°C	ISO 179	85	kJ/m²
断裂伸长率	I type;50mm/min	ISO 527	550	%
简支梁无缺口冲击	1eU type	ISO 179	NB	kJ/m²
燃烧性能	条件	标准	典型值	单位
可燃性	1.6mm	UL 94	HB	Class
电性能	条件	标准	典型值	单位
表面电阻率				

该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能。加工条件和配色可能会导致材料性能背离该文件中给出的数值。本公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺，同时您要考虑到您适用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。

Technical Data Sheet

● 干燥条件

温度	80 °C
干燥时间	2~6 Hour

备注:

- ◎为了后面得到良好的最终制品，预干燥是必要的；
- ◎在使用前，粒子最好不要超过 0.1%的水份；
- ◎温度设定不应超过 100°C，避免材料分解或变黄

● 注塑温度

模具温度(°C)	熔体温度(°C)	喷嘴温度(°C)	前端温度(°C)	中端温度(°C)	进料温度(°C)
30~60	225	220~245	215~235	210~230	200~225

备注:

- ◎实际的工艺条件依赖于设备规格，模具设计，材料在螺杆中的停留时间，浇口类型等；
- ◎注塑温度过高，或者材料在螺杆中停留时间过长会使材料分解