



产 品 说 明 书

Product Information

产品名称 Product	PP/PE-TD20 C3322T-FNS	加工方法 Process Method	注射成型
材料标准 Standard	TL52388F(2011)		
产品主要特性 Features	高流动性，抗冲击、抗发粘填充改性聚丙烯. 20% mineral filled PP for injection moulding, high Melt Flow, good impact/stiffness balance.		
产品主要用途 Applications	主要用于汽车仪表板和门板. Automotive Interior Parts		

典型技术指标 Typical Properties

序号	测试项目 Properties	测试方法 Methods	单 位 Units	实测值 Values	测试条件 Test Conditions
1	熔体流动速率 Melt Flow Rate	DIN EN ISO 1133-1	g/10min	22	230℃×2.16kg
2	密度 Density	DIN EN ISO 1183-1	g/cm ³	1.04	
3	拉伸屈服强度 Tensile Strength at Yield	DIN EN ISO 527-2	MPa	19	50mm/min
4	屈服伸长率 Elongation at Yield	DIN EN ISO 527-2	%	4.7	50mm/min
5	弯曲模量 Flexural Modulus	DIN EN ISO 178	MPa	1500	2mm/min, 40mm
6	缺口冲击强度 Notched Impact Strength	DIN EN ISO 179-1/1eA	kJ/m ²	30	
7	熔化温度 Melt Temp.	DIN EN ISO 3146	℃	163.3	
8	燃烧残余 Filler Content	DIN EN ISO 1172	%	20	
9	发粘性能	PV 1306		无发粘	5周期
10	燃烧特性 Flammability (Burn Rate)	TL 1010	mm/min	43	
11	材料收缩率 Material Shrinkage	PRET方法	%	1.0-1.2	

典型加工参数 Processing Parameters

干燥温度 Drying Temp. (℃)	80-90	干燥时间 Drying Time (h)	1-2
最低水分含量 Water Content (%)	0.1	模具温度 Mold Temp. (℃)	20-60
料筒温度 Injection Temp. (℃)	前230-210 中220-200 后200-180		
注射压力 Injettion Pressure (MPa)	50-80	背压 Back Pressure (MPa)	0.3-1.0
螺杆转速 Screw Speed (rpm)	40-80		
加工特点 Processing Character	加工性能好, 用柱塞式或螺杆式注射机均可		

说明：（1）本说明书中数据为本色产品典型值，采用注射成型样片得到，不能作为产品质量保证值，且随产品颜色不同有所差异。
（2）具体产品收缩率受产品结构和模具设计的影响，与PRET方法测试收缩率有一定差距，且极端情况下因为孔和加强筋等结构因素对收缩的阻碍，可能导致产品收缩发生重大变化，因此以上推荐只做参考，不能作为开模收缩率的依据，如有疑问，请与相关研发工程师联系。
（3）产品资料修订恕不做通知。（4）联系方式，公司地址：上海青浦工业园区新业路558号，邮政编码为201707，电话为021-69210096，传真为021-69210400

These technical data in the product brochures are typical data under specific test conditions and not intended for use as limiting specifications.