

# 复合PP

挤出成型用难燃复合PP树脂

▶ FB11

▶ FB11ST1

## 概要

---

难燃PP FB11, FB11ST1作为挤出用难燃材料,有着优异的挤出成型性,加之高难燃性使其外观良好,被广泛用于 Pipe, sheet等挤出成型用零件。

## 特性

---

FB11 : 广泛用于难燃Corrugate tube, 难燃pipe等, 和  
UL94 V-2有同级别难燃性, 是流动性和耐冲击性出众的产品。  
FB11ST1 : Sheet挤出成型性出众, 是适合电子产品外观用的产品。

## 用途

---

车用Corrugate tube(FB11)  
显示器Anode cap(FB11ST1)  
其他对挤出成型和难燃性有要求的汽车/电器/电子/产业零件  
(FB11, FB11ST1)

## 产品适用必需的主要物性

难燃性(UL94 V-2)  
挤出成型性  
外观  
刚性和耐冲击性性能的平衡

## 性能

### 树脂性能

物理性质	实验方法	实验条件	单位	FB11	FB11ST1
熔指数	ASTM D1238	230	g/10min	0.9	1
比重	ASTM D792	-	-	0.93	0.94
拉伸性能降伏点	ASTM D638	50mm/min	kg/Cm <sup>2</sup>	300	350
伸长率(扯断点)			%	500	400
曲折回弹率	ASTM D790	50mm/min	kg/Cm <sup>2</sup>	12000	13000
Izod冲击强度	ASTM D256	23	Kgcm/cm	80	70
热蠕变温度	ASTM D648	4.6kgf		100	105
表面硬度	ASTM D785	Rockwell I	R-Scale	70	85
成型收缩率	SAMSUNG TOTAL 法	2mmt	%	1.1~1.7	1.1~1.7
难燃性	UL94	-	-	V-2 (1/32")	V-2 (1/32")

(注) 上述实验数据是介绍资料的代表值，不是实际规定值。

## 适合加工条件

高冲击性难燃PP FB11, FB11ST1的加工条件和已存难燃PP加工条件相似, 成型前不需要特别干燥, 但是90~100 条件下干燥2个小时左右时, 在加工上可以得到相对良好的成型品外观。

由于在高温下使用的分解, 在低于220 的树脂温度下成型。

通常的Cycle time成型没有问题, 为避免滞留树脂中的难燃剂分解, 在作业的中段和结尾时, 把Cylinder内的残留树脂Purge, 用非难燃PP来Cleaning。

适用于PP已存的加工条件, 典型加工条件如下

项目		条件 ( )
缸体温度	后部	170~180
	中部	180~200
	前部	180~200
Die温度		190~210

## 产品使用须知

本材料所提供的各种信息, 并不是保证数值, 仅供参考。使用时, 需要根据您的具体情况灵活应用。此外 您若用我们的产品 用来商业性生产时, 请考虑相关的加工环境, 应用要求事项, 以及相关法律规定等综合因数的可行性后, 使用。这是客户您的职责, 我们声明因客户的失误导致的一切后果, 我们三星道达尔(株)不负任何 技术上/法律上的责任和义务。