

复合PP

挤出薄板用耐热性复合PP树脂

▶ TB24

● 概要

挤出薄板用复合PP(聚丙烯)耐热性优异，不仅薄板制品所要求的机械物性优异，而且是适合挤出加工和真空成型等的产品。可适合从食品容器，各种包装纸盘等真空成型品，到产业材料用真空成型品等多种产品。

● 特性

- ▶ 加入无机Filler，钢性和耐热性优异
- ▶ 熔融张力高，挤出加工性和真空成型性优异
- ▶ 耐寒性和耐冲击性优异
- ▶ 烧却时，卡路里热量低，燃烧充分，有助于环保

● 用途

根据薄板制品制作方法（加工机器，加工条件）和 2 次后加工，分成真空成型薄板，平板薄板，硬板薄板，分别适合以下用途。

- ▶ 真空成型薄板：食品容器，各种包装纸盘
- ▶ 平板薄板：产业材料，产品Case类，办公室文具类
- ▶ 塑料箱子：装运箱，缓冲包装材料

● 产品适用必需的主要物性

薄板制品是主要通过T-动力挤出成型的真空成型品。经过装配，截断等2次后加工而最终制成的产品，其主要性能如下：

- ▶ 熔指数(Melt Index)：薄板加工和真空成型时，为了防止后坠现象，熔指数低(熔融张力增加)
- ▶ 弯曲回弹率：完制品装载时，为了使下部产品不起皱，弯曲回弹率要高
- ▶ 热蠕变温度：高温下使用的产品(食品容器)，耐热性要求优异
- ▶ 冲击强度：为了防止同时节产品运输和使用中破损，需要有优异的耐寒性和耐冲击性

● 适合加工条件

薄板和透明膜相比，由于挤出断面厚，应该尽可能的维持树脂温度的均匀。为此，应该备有制约挤出机内摩擦热和气缸热上升的设备（水冷隔热和吹风机）。复合PP Sheet Grade的适当加工温度范围如下：

- ▶ 筒体温度：180 ~ 230℃
- ▶ 模具温度：200 ~ 240℃
- ▶ 冷却室温度：20 ~ 90℃

● 性能

▶ 树脂性能

| 物理性质 | 实验方法 | 实验条件 | 单位 | TB24 |
|-----------|-----------------|------------------------|--------------------|-------|
| 熔指数 | ASTM D1238 | 230℃ | g/10min | 1.8 |
| 比重 | ASTM D792 | - | - | 1.24 |
| 拉伸性能（屈服点） | ASTM D638 | 50mm/min | kg/Cm ² | 320 |
| 伸长率（扯断点） | | | % | 40 |
| 弯曲强度 | ASTM D747 | 50mm/min | kg/Cm ² | 530 |
| 弯曲回弹率 | ASTM D790 | | | 40000 |
| Izod冲击强度 | ASTM D256 | 23℃ | Kgcm/cm | 7.5 |
| 硬度 | ASTM D785 | Rockwell | R-Scale | 89 |
| 热蠕变温度 | ASTM D648 | 4.6kg/ Cm ² | ℃ | 145 |
| 收缩率 | SAMSUNG TOTAL 法 | 2mmt | % | - |

(注) 上述 DATA 根据说明材料的代表值, 使用了注塑成型标准实验, 但是按性能指数和加工条件的不同, 数据可能产生略微变化。

● 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。