

# 复合PP

超耐热性复合PP 树脂

- ▶ TH54K
- ▶ TH54M
- ▶ TI54

## ● 概要

超耐热性复合 PP (聚丙烯) 在均聚 PP 中放入无机 Filler Talc 和一般均聚 PP 相比是刚性和耐热性大大增强的注塑用产品。通过 HIPP (High Isotactic Polypropylene) 等多种类的 Base PP 和三星的特殊的加工技术相结合和制成, 该产品品质优异。三星道达尔的超耐热性复合 PP 不仅有优异的刚性, 而且长期耐热性, 耐热变色性, 防止静电性, 尺寸稳定性出众, 适合用于高温环境下的电气电子零件。

## ● 特性

- ▶ HIPP中放入无机 Filler Talc, 耐热性和尺寸稳定性出众
- ▶ 优异的加工性
- ▶ 优异的刚性
- ▶ 优异的长期耐热性, 防止静电性, 耐蒸气变色性, 高温耐亲水性

## ● 用途

- ▶ 高温下使用的电子电器零件
  - 电饭锅 Inner Lid

## ● 性能

### ▶ 树脂性能

| 物理性质      | 实验方法               | 实验条件                  | 单位                 | TH54K         | TI54    | TH54M   |
|-----------|--------------------|-----------------------|--------------------|---------------|---------|---------|
| 熔指数       | ASTM D1238         | 230 °C                | g/10min            | 12            | 14      | 11      |
| 比重        | ASTM D792          | -                     | -                  | 1.15          | 1.22    | 1.23    |
| 拉伸强度(屈服点) | ASTM D638          | 50mm/min              | g/cm <sup>3</sup>  | 370           | 360     | 360     |
| 伸长率(扯断点)  |                    |                       | %                  | 40            | 30      | 30      |
| 弯曲强度      | ASTM D747          | 50mm/min              | kg/Cm <sup>2</sup> | 670           | 700     | 700     |
| 弯曲回弹率     | ASTM D790          |                       |                    | 42000         | 46000   | 44000   |
| Izod 冲击强度 | ASTM D256          | 23°C                  | Kgcm/cm            | 3.5           | 3.5     | 3.5     |
| 硬度        | ASTM D785          | Rockwell              | R-scale            | 101           | 102     | 102     |
| 热蠕变温度     | ASTM D648          | 4.6kg/cm <sup>2</sup> | °C                 | 147           | 148     | 148     |
| 收缩率       | SAMSUNG<br>TOTAL 法 | 2mmt                  | %                  | 0.7~1.1       | 0.6~1.0 | 0.6~1.0 |
| 阻燃性       | UL94               | -                     | -                  | HB<br>(1/16") | -       | -       |

(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。

## ● 适合加工条件

---

典型注塑条件如下：实际的注塑条件按注塑机种类，成型和零件大小调节

|             |                                |
|-------------|--------------------------------|
| ▶ 供给部温度     | 180 ~ 200℃                     |
| ▶ 可塑化部温度    | 190 ~ 210℃                     |
| ▶ 计量部温度     | 200 ~ 220℃                     |
| ▶ 成型温度      | 40 ~ 80℃                       |
| ▶ Screw rpm | 30 ~ 80                        |
| ▶ 注塑压力      | 600 ~ 1,000 kg/cm <sup>2</sup> |
| ▶ 保压        | 400 ~ 900 kg/cm <sup>2</sup>   |

## ● 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。

。