聚赛龙工程塑料有限公司



| 填充物 填充物/纤维 无机矿物 | | | | | | | | | |
|---|------------------------|-----------|------------------------|---------------------|----------------|-------------------------|--|--|--|
| 模具温度 60 C 熔体温度 200 C 最大值 80 C 最大值 230 C 最小值 40 C 最小值 170 C 项出温度 90 C 分解温度 350 C 最大剪切压力 0.21 Mpa 最大剪切速率 19200 1/S 熔体 熔体 熔体密度 1.23 g/cm³ 比热 2310 J/kg-c 热传导率 0.36 W/m-c 1000.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 100.0 1.000 e-0t 1000.0 10.00 10.00 10.00 100.0 1.000 e-0t 1.000 e-0t 1.000 e-0t 1000.0 1.000 1.000 1.000 e-0t 1.000 e-0t 1.000 e-0t 1.000 e-0t | 材料缩写名称 | 聚丙烯 (PP) | 牌号 | PPH40 | 系列 | | | | |
| 最大值 80 ℃ 最大值 230 ℃ □ 最小值 170 ℃ □ 项出温度 90 ℃ 分解温度 350 ℃ □ 最大剪切压力 0.21 Mpa 最大剪切速率 19200 1/S | 推荐工艺温度 | | | | | | | | |
| 最小值 40 °C 最小值 170 °C 顶出温度 90 °C 分解温度 350 °C 最大剪切压力 0.21 Mpa 最大剪切速率 19200 1/S | 模具温度 | 60 | $^{\circ}\!\mathbb{C}$ | 熔体温度 | 200 | ${}^{\mathbb{C}}$ | | | |
| 顶出温度 90 ℃ 分解温度 350 ℃ 最大剪切压力 0.21 Mpa 最大剪切速率 19200 1/S 熔体 熔体 熔体 熔体密度 1.21 g/cm³ 固体密度 1.23 g/cm³ 比热 2310 J/kg-c 热传导率 0.36 W/m-c 沾度模型系数 10000.0 1000.0 100.0 <td>最大值</td> <td>80</td> <td>$^{\circ}\!\mathbb{C}$</td> <td>最大值</td> <td>230</td> <td>${\mathbb C}$</td> | 最大值 | 80 | $^{\circ}\!\mathbb{C}$ | 最大值 | 230 | ${\mathbb C}$ | | | |
| 最大剪切压力 0.21 Mpa 最大剪切速率 19200 1/S 熔体 熔体 熔体密度 1.21 g/cm³ 固体密度 1.23 g/cm³ 比热 2310 J/kg-c 热传导率 0.36 W/m-c 沾度模型系数 10000. 10000. 10000. 1-238.7[c] 1-220[c] Tau* Pa 10000. 10000. 10000. 10000. 10000. 10000. 10000. 1.0000 ± 10000. 1.0000 ± 10000. 1.0000 ± 10000. 内容 填充物/纤维 无机矿物 | 最小值 | 40 | $^{\circ}\!\mathbb{C}$ | 最小值 | 170 | ${\mathbb C}$ | | | |
| 熔体密度 1.21 g/cm³ 固体密度 1.23 g/cm³ 比热 2310 J/kg-c 热传导率 0.36 W/m-c | 顶出温度 | 90 | ${}^{\mathbb{C}}$ | 分解温度 | 350 | $^{\circ}\!\mathbb{C}$ | | | |
| 熔体密度 | 最大剪切压力 | 0.21 | Mpa | 最大剪切速率 | 19200 | 1/S | | | |
| 比热 2310 J/kg-c 热传导率 0.36 W/m-c *** | 熔体 | | | | | | | | |
| 注意 | 熔体密度 | 1.21 | $\rm g/cm^3$ | 固体密度 | 1. 23 | g/cm³ | | | |
| Tau* D1 Pa—s D2 K D3 2. 10E-07 K/Pa in the image of the | 比热 | 2310 | J/kg-c | 热传导率 | 0.36 | W/m-c | | | |
| K 1.000 10.00 100.0 1000.0 10000. 1.000E+09 10000 10000. 1.000E+09 100000 100000 10000 10000 10000 100000 100000 100000 100000 10000 100000 | | 沾度模型系数 | | 10000. ☐ ▲ T=220[C] | | | | | |
| K 1.000 10.00 1000.0 1000.0 10000. 1.000E+05 1000 100 | Tau* D1 D2 D3 | 2. 10E-07 | Pa-s K | 1000.0 - 100.0 - | Manage Parkers | • T=246.7[C] • T=260[C] | | | |
| 填充物 填充物/纤维 无机矿物 | A2~ | | K | 1.000 + 10.00 | | | | | |
| - 1 | 填充物 | | | | | | | | |
| 密度 2.7 g/cm ³ 比热 0.88 J/kg-c | 密度 | 2.7 | g/cm³ | 比热 | 0.88 | J/kg-c | | | |
| 热传导率 0.38 W/m-c 填充物比例 41 % | 热传导率 | 0.38 | W/m-c | 填充物比例 | 41 | % | | | |
| <u> </u> | | | | | | | | | |
| 平行收缩率 1.132 % 垂直收缩率 1.117 % | 平行收缩率 | 1. 132 | % | 垂直收缩率 | 1. 117 | % | | | |
| 最大值 1.139 % 最大值 1.121 % | 最大值 | 1.139 | % | 最大值 | 1. 121 | 9/0 | | | |
| 最小值 1.131 % 最小值 1.109 % | 最小值 | 1.131 | % | 最小值 | 1. 109 | % | | | |