

# 复合PP

超流动高冲击性难燃复合PP 树脂

- ▶ FB72
- ▶ FB82N
- ▶ FB82S

## 概要

难燃PP FB72, FB82N, FB82S使用了耐冲击性优异的Base树脂,是拥有高耐冲击强度的产品。尤其是它的流动性出众,成型性优异,加上优异的难燃性使之外观美丽,被广泛地用于电器电子零件的外装用。

## 特性

和UL94V-0的难燃性同等级,耐冲击性优异,成型产品的外观美丽,有长期的热稳定性

没有一般难燃PP的难燃剂Blooming现象

刚性,耐刮伤性优异,是适合电子产品外罩用的产品。

## 用途

小型洗衣机Control plate  
洗衣机外观零件, PCB cover  
吸尘器 Motor cover 等

## 产品适用必需的主要物性

难燃性(UL94 V-0)  
高耐热性  
尺寸稳定性  
刚性和耐刮伤性能平衡

## 性能

### 树脂性能

物理性质	实验方法	实验条件	单位	FB72	FB82N	FB82S
熔指数	ASTM D1238	230	g/10min	30	45	40
比重	ASTM D792	-	-	1.04	1.04	1.02
拉伸强度降伏点	ASTM D638	50mm/min	kg/ Cm <sup>2</sup>	290	300	330
伸长率(扯断点)			%	30	30	10
弯曲回弹率	ASTM D790	50mm/min	kg/ Cm <sup>2</sup>	15500	16000	19000
Izod冲击强度	ASTM D256	23	Kgcm/cm	5.5	5.0	4.5
热蠕变温度	ASTM D648	4.6kgf		110	110	105
表面强度	ASTM D785	Rockwell I	R-scale	90	90	103
成型收缩率	SAMSUNG TOTAL 法	2mmt	%	1.1~1.5	1.1~1.5	1.2~1.6
难燃性	UL94	-	-	V-0 (1/32")	V-0 (1/32") (相当品)	V-0 (1/32") (相当品)

(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 FB72, FB82, FB82S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
管口温度 ( )		190~210
成型温度 ( )		40~70
注塑压力 ( kg/ Cm <sup>2</sup> )		400~800
背压 ( kg/ Cm <sup>2</sup> )		5~20
注塑速度 ( % )		50~80

## 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。