

产品说明

SAMSUNG TOTAL HJ730 is homo polypropylene resins for injection molding applications. This grade is produced by SAMSUNG TOTAL HIPP technology.

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 亚太地区		
性能特点	<ul style="list-style-type: none"> • High Hardness • 低模糊现象 • 刚性，高 • 刚性，高 	<ul style="list-style-type: none"> • 间苯二甲 • 结晶 • 均聚物 • 流动性高 	<ul style="list-style-type: none"> • 耐刮擦性 • 耐热性，高 • 热稳定性 • 生产阶段，快
用途	<ul style="list-style-type: none"> • 电器用具 • 盖子 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车领域的应用： • 汽车内部装备 	<ul style="list-style-type: none"> • 汽车外部装饰
机构评级	• FDA 21 CFR 177.1520		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.910	g/cm ³	ASTM D1505
熔流率 (230°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	42.2	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	200	%	ASTM D638
弯曲模量	2060	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	39	J/m	ASTM D256

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	105		ASTM D785

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	137	°C	ASTM D648

光学性能	额定值	单位制	测试方法
光泽度	90		ASTM D2457

注射	额定值	单位制
螺筒后部温度	180 到 200	°C
螺筒中部温度	190 到 210	°C
螺筒前部温度	200 到 220	°C
模具温度	30.0 到 50.0	°C
注塑温度	78.5 到 118	MPa
保压	58.8 到 98.1	MPa

注射说明
 Cooling Time: 25 to 40 sec

备注
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。