

复合PP

高耐热性难燃V-0 复合PP 树脂

- ▶ ESP820S
- ▶ FH21
- ▶ FH43

概要

难燃PP FH21, FH43, (ESP820S)作为难燃性优异, 钢性和耐冲击性物性平衡出众的产品, 被广泛用于TV D/Y。防加热变形性优异, 外观秀丽, 可用于电子产品外观, ESP820S是和FH43一样的产品(只是Grade名字不同)。

特性

高耐热性难燃PP FH21, FH43(ESP820S)使用了热稳定性优异的难燃剂, 产品本身对热的稳定性出众, 在一般难燃树脂加工时经常出现的腐蚀性出现率低。无机质得到了增强, 耐热性高, 尺寸稳定性优异, 即使在1/32" 厚度下仍然保有了UL94 V-0的优异的难燃性。

用途

TV Deflection Yoke (FH43, ESP820S, FH21)

暖气罩 (FH43, ESP820S, FH21)

其他对难燃性有要求电器/电子零件

● 产品适用必需的主要物性

难燃性(UL94 V-0)
 耐热性高
 尺寸稳定性
 刚性和耐冲击性性能平衡

性能

树脂性能

物理性质	实验方法	实验条件	单位	FH21	FH43 (ESP820S)
熔指数	ASTM D1238	230℃	g/10min	4.5	9.0
比重	ASTM D792	-	g/cm ³	1.32	1.27
拉伸强度降伏点	ASTM D638	50mm/min	kg/ Cm ²	320	310
伸长率（扯断点）			%	30	30
弯曲回弹率	ASTM D790	50mm/min	kg/ Cm ²	32500	28000
Izod冲击强度	ASTM D256	23℃	Kgcm/cm	3.5	4.2
热蠕变温度	ASTM D648	4.6kg f	℃	138	133
Rocekwell硬度	ASTM D785	23℃	R-scale	98	95
成型收缩率	SAMSUNG TOTAL 法	2mm (t)	%	0.9~1.2	1.0~1.4
难燃性	UL94	-	-	V-0 (1/32")	V-0 (1/32")

(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

高耐热性难燃PP FH21, FH43 (ESP820S) 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230℃的树脂温度下成型。

通常的Cyclotime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	180~210
管口温度 (℃)		190~220
成型温度 (℃)		40~70
注塑压力 (kg/ Cm ²)		400~800
背压 (kg/ Cm ²)		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。