

GRPC-110 物性表

材料特点 Features	材料应用 Applications
<ul style="list-style-type: none"> ◇ 高模量 ◇ 高冲击 	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 注塑成型 ◇ 医疗器械

性能 Properties	检测标准 Test Method	测试条件 Test Condition	单位 Unit	典型值 Typical Values
物理性能 Physical				
密度 Density	ISO 1183-1: 2012	23℃	g/cm ³	1.24
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO 1133-1: 2011	300℃, 1.2kg	g/10min	10
灰分 Ash	ISO 3451.1:2015	800℃,1h	%	10
收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294-4:2001	23℃	%	0.5-0.7
机械性能 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527-2: 2012	10mm/min	MPa	78
断裂应变 Tensile Strain @ break	ISO 527-2: 2012	10mm/min	%	4
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178: 2010	2mm/min	MPa	100
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178: 2010	2mm/min	GPa	3.6
简支梁缺口冲击强度 Notched Charpy Impact Strength	ISO 179-1: 2010	23℃	kJ/m ²	16
热性能 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion Temp.	ISO 75: 2013	1.80MPa	℃	140

✓ 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品的标准

✓ 产品资料的修改，不做另行通知

山东省龙口市龙口经济开发区 邮编：265700

电话：0535-8828888 传真：0535-8833788

典型加工条件 Process Condition

干燥条件 Drying Condition		
干燥温度 Drying temperature		110-120℃
干燥时间 Drying time		4-6h
注塑成型工艺 Injection Molding Process		
注塑温度 Injection temperature	后段 Rear	230-250℃
	中段 Center	260-280℃
	前段 Front	260-280℃
注塑上限温度 Maximum injection temperature		300℃
模具温度 Mold temperature		80-120℃

声明：以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，应根据具体实际情况进行调整。

Note: The above injection details should be based on the shape of products, mold design and injection molding machine specifications and other conditions vary, the specific shall be adjusted.