



产品资料

# PPO H-GF30NC

## 改性聚苯醚 Modified PPO

| 产品描述 Product Description  | 主要应用 APPLICATIONS   |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>UL94 HB@3.0mm</li> <li>通用级别 General Grade</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>注塑成型 Injection molding</li> <li>吸水率低。水解稳定性。尺寸稳定性。适用于流体工程应用，包括泵壳、泵叶轮和水表组件。</li> </ul> |

\*因工程塑料的性能每批都存在细微差异，客户用料时应取小样打板测试确认。

| 典型性能<br>Typical Property                  | 测试标准<br>ASTM | 测试条件<br>Test Condition | 单位<br>Unit        | 测试值<br>Test Value |
|---|--------------|------------------------|-------------------|-------------------|
| <b>机械性能<br/>Mechanical</b>                |              |                        |                   |                   |
| 缺口冲击强度<br>Izod Notched Impact Strength    | D256         | 23℃                    | J/m               | 147               |
| 无缺口冲击强度<br>Izod Unnotched Impact Strength | D648         | 23℃                    | J/m               | 478               |
| 拉伸强度<br>Tensile Strength                  | D638         | 50mm/min               | Mpa               | 115               |
| 断裂伸长率<br>Elongation at Break              | D638         | 50mm/min               | %                 | /                 |
| 弯曲强度<br>Flexural Strength                 | D790         | 2.8mm/min              | Mpa               | 164               |
| 弯曲模量<br>Flexural Modulus                  | D790         | 2.8mm/min              | Mpa               | 6899              |
| <b>热性能<br/>Thermal</b>                    |              |                        |                   |                   |
| 热变形温度<br>heat deflection temperature      | D648         | 0.45Mpa                | ℃                 | 140               |
| <b>其它<br/>Others</b>                      |              |                        |                   |                   |
| 玻纤含量<br>Glass fiber content               | ISO3451      |                        | %                 | 30                |
| 熔融指数<br>Melt Flow Index                   | D1238        | 280℃/ 5Kg              | g/10min           | /                 |
| 成型收缩率<br>Mold Shrinkage                   | D955         |                        | %                 | 0.2-0.4           |
| 密度<br>Density                             | D792         | 23℃                    | g/cm <sup>3</sup> | 1.31              |
| 阻燃性能<br>flammability                      | UL94         | 3.0mm                  | Class             | HB                |

**典型加工条件 Typical Processing Conditions**

| 加工工艺<br>Processing           | 单位<br>Unit | 典型值<br>Optimum | 范围<br>Range |
|------------------------------|------------|----------------|-------------|
| 干燥温度<br>Drying Temperature   | °C         | 110            | 110-120     |
| 干燥时间<br>Drying Time          | H          | 3              | 2-4         |
| 料筒温度<br>Cylinder Temperature | °C         | 280            | 270-300     |
| 模具温度<br>Mold Temperature     | °C         | 100            | 80-120      |

\*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，具体应根据实际情况调整。

**安全及处理注意事项**

客户可向当地的俊龙新材料办事处索取本产品的材料安全数据表（MSDS）。客户从MSDS中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料以及当地健康和安全法规所需要的资料。下面所述只是一般注意事项，仅适用于本牌号的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。

本产品在日常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘累积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。塑料树脂产品在制造过程可能会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有关部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求，塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出或多或少的含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。

如在工作中接触到的飞扬微粒对眼睛造成伤害，应配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

一般来说，塑料树脂产品在紫外线作用下可能会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。

我司建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用俊龙新材料的产品。为保证俊龙新材料的产品不被误用或错用，建议与俊龙新材料业务代表联系。