

# PLASTRON® LFT

长纤维增强热塑性树脂

## 一般物性

### PP-RF40-02(L7)

COLOR No. F00, F02L

长纤维素纤维增强聚丙烯树脂（纤维素纤维 40%）

项目	单位	测试方法	PP-RF40-02
密度	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	1.07
拉伸强度	MPa	ISO 527 -1,2	130
弯曲强度	MPa	ISO 178	170
弯曲模量	MPa	ISO 178	6,200
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	55
负荷变形温度 (1.8MPa)	°C	ISO 75 -1,2	160

### 标准成型条件

预备干燥	料筒设定温度(°C)				螺杆转数 (rpm)	背压 (MPa)	模具温度 (°C)
	喷嘴	前部	中部	后部			
3-5小时 120°C	170-200	180-200	180-200	170-200	30-100	1-5	40-80

#### 【使用时注意事项】

##### • 料筒温度

料筒温度设定推荐200°C以下。如设定温度过高，则可能会变色。

##### • 料筒内的滞留

请避免长时间滞留于料筒内。

参考标准为，在料筒温度200°C下不满10分钟，如超出此标准，请清空料筒。

##### • 粒料的含水率和预干燥

由于可能会发生物性降低以及滞留稳定性变差的情况，因此粒料的含水率应低于0.1%，为达到这一点，请使用料斗干燥机，实施120°C×3小时以上的预干燥。

如果没有料斗干燥机，请务必每次都从其他干燥机中取出，避免粒料吸湿。

##### • 成型时挤出的树脂块有引火的可能性，请放在水中充分冷却后再废弃。

## 客户注意事项

- 本资料所记载的物性值是按各种规格及实验方法规定的条件制得的试验片的代表性测试值。
- 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据而成的, 本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。  
因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件, 引用或借用时请客户作最终判断。
- 有关本资料所介绍的应用例, 使用例等的知识产权及使用寿命, 可能性等请客户自作考虑。  
此外, 本公司材料并没有考虑到在医疗和齿科方面的应用(用作移植组织片), 故不推荐用在此方面。
- 有关安全操作规程, 请根据使用目的参考相应材料的技术资料。
- 有关本公司材料的安全使用, 请参照与所用材料, 品级相对应的安全数据表“SDS”。
- 本资料是根据制作时搜集到的资料, 信息, 数据而构成的, 如有制作后发现的见解时, 有可能不加预告而作更改, 敬请注意。
- 对本公司制品的说明材料, 或者是这里所说的注意事项等, 如有任何不明白的地方, 敬请与本公司联系, 咨询。

\* PLASTRON® 是宝理塑料株式会社在日本及其他国家持有的注册商标。

## 宝理塑料株式会社

日本东京都港区港南2丁目18番1号  
JR品川East Building (邮编: 108-8280)  
Phone: +81-3-6711-8610 Fax: +81-3-6711-8618  
<https://www.polyplastics-global.com>