SUPEER™茂金属聚乙烯 (mPE)

加工工艺：吹膜

牌号	8112(L)	8115(L)
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	1.1	1.1
密度 (g/cm^3)	0.912	0.915
典型应用	复合膜，冷冻袋，液体包装，重包装袋，工业用膜，农膜，冷拉伸套管膜，表面保护膜	
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 出色的力学性能（落镖冲击，撕裂及穿刺强度）及光学表现 • 优异的热封性和加工性能 • 超群的洁净度（低气味、析出物）牌号后缀L表示含爽滑剂及开口剂	

加工工艺：流延

牌号	8315
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	3.0
密度 (g/cm^3)	0.915
典型应用	缠绕膜（手工或机械方式），青贮膜
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 出色的力学性能（落镖冲击，撕裂及穿刺强度）及光学表现 • 超群的洁净度（低气味、析出物）

加工工艺：管道

牌号	P8200RT
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.5
密度 (g/cm^3)	0.941
典型应用	设计为PE-RT II型。地暖管与多层供热管
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • ESCR和加工性能，出色的长期静液压性能

COHERE™ 聚烯烃塑性体 (POP)

加工工艺：吹膜

牌号	8170D	8185
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.868	0.885
典型应用	高附加值软包装热封层（鲜肉，奶酪，各类干食品），适合低温高速FFS充填包装线和严苛的包装可靠性和完整性要求 拉伸缠绕膜粘附层 自粘保护膜粘附层	
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 超群的热封性（低起封温度，热粘性及抗污染热封） • 出色的光学表现及韧性 • 超群的洁净度（低气味、析出物） • 易加工 牌号后缀L表示含爽滑剂及开口剂 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：吹膜

牌号	S100(L)	8102(L)
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.900	0.902
典型应用	高附加值软包装热封层（鲜肉，奶酪，各类干食品），适合低温高速FFS充填包装线和严苛的包装可靠性和完整性要求 拉伸缠绕膜粘附层 自粘保护膜粘附层	
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 超群的热封性（低起封温度，热粘性及抗污染热封） • 出色的光学表现及韧性 • 超群的洁净度（低气味、析出物） • 易加工 牌号后缀L表示含爽滑剂及开口剂 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：流延

牌号	8380	8570D
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	3.0	5.0
密度 (g/cm³)	0.880	0.868
典型应用	高附加值软包装热封层（鲜肉，奶酪，各类干食品），适合低温高速FFS充填包装线和严苛的包装可靠性和完整性要求 拉伸缠绕膜粘附层 自粘保护膜粘附层	
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 超群的热封性（低起封温度，热粘性及抗污染热封） • 出色的光学表现及韧性 • 超群的洁净度（低气味、析出物） • 易加工 牌号后缀L表示含爽滑剂及开口剂 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：流延

牌号	S400	8402
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	3.5	3.5
密度 (g/cm³)	0.900	0.902
典型应用	高附加值软包装热封层（鲜肉，奶酪，各类干食品），适合低温高速FFS充填包装线和严苛的包装可靠性和完整性要求 拉伸缠绕膜粘附层 自粘保护膜粘附层	
特性	• C8共聚单体，双峰工艺 • 超群的热封性（低起封温度，热粘性及抗污染热封） • 出色的光学表现及韧性 • 超群的洁净度（低气味、析出物） • 易加工 牌号后缀L表示含爽滑剂及开口剂 牌号后缀D为含抗结块剂	

FORTIFY™ 聚烯烃弹性体 (POE)

加工工艺：共混、发泡、挤出、流延

牌号	C0570(D)	C1055D
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.5	1.0
密度 (g/cm³)	0.868	0.857
典型应用	• 用于汽车零部件抗冲改性（保险杠，内饰件，仪表板，车门板） • 鞋材发泡 • 电线电缆 • 化学接枝用于尼龙改性 • 光伏胶膜	
特性	• C8共聚单体 • 优异的韧性、曲挠性和弹性 • 卓越的抗冲和低温柔韧性 • 低气味、低挥发和极少的可萃取物 • 与其它聚烯烃有着良好的相容性 • 易加工 • 极佳的电学性能 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：共混、发泡、挤出、流延

牌号	C1070(D)	C1085
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.868	0.885
典型应用	• 用于汽车零部件抗冲改性（保险杠，内饰件，仪表板，车门板） • 鞋材发泡 • 电线电缆 • 化学接枝用于尼龙改性 • 光伏胶膜	
特性	• C8共聚单体 • 优异的韧性、曲挠性和弹性 • 卓越的抗冲和低温柔韧性 • 低气味、低挥发和极少的可萃取物 • 与其它聚烯烃有着良好的相容性 • 易加工 • 极佳的电学性能 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：共混、发泡、挤出、流延

牌号	C3080	C5070(D)
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	3.0	5.0
密度 (g/cm³)	0.880	0.868
典型应用	• 用于汽车零部件抗冲改性（保险杠，内饰件，仪表板，车门板） • 鞋材发泡 • 电线电缆 • 化学接枝用于尼龙改性 • 光伏胶膜	
特性	• C8共聚单体 • 优异的韧性、曲挠性和弹性 • 卓越的抗冲和低温柔韧性 • 低气味、低挥发和极少的可萃取物 • 与其它聚烯烃有着良好的相容性 • 易加工 • 极佳的电学性能 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：共混、发泡、挤出、流延

牌号	C5075DP	C13075DP
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	5.0	13
密度 (g/cm³)	0.873	0.873
典型应用	• 用于汽车零部件抗冲改性（保险杠，内饰件，仪表板，车门板） • 鞋材发泡 • 电线电缆 • 化学接枝用于尼龙改性 • 光伏胶膜	
特性	• C8共聚单体 • 优异的韧性、曲挠性和弹性 • 卓越的抗冲和低温柔韧性 • 低气味、低挥发和极少的可萃取物 • 与其它聚烯烃有着良好的相容性 • 易加工 • 极佳的电学性能 牌号后缀D为含抗结块剂	

加工工艺：共混、发泡、挤出、流延

牌号	C13060(D)	C30070D
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	13	30
密度 (g/cm³)	0.863	0.868
典型应用	• 用于汽车零部件抗冲改性（保险杠，内饰件，仪表板，车门板） • 鞋材发泡 • 电线电缆 • 化学接枝用于尼龙改性 • 光伏胶膜	
特性	• C8共聚单体 • 优异的韧性、曲挠性和弹性 • 卓越的抗冲和低温柔韧性 • 低气味、低挥发和极少的可萃取物 • 与其它聚烯烃有着良好的相容性 • 易加工 • 极佳的电学性能 牌号后缀D为含抗结块剂	

线性低密度聚乙烯 (LLDPE)

加工工艺：吹膜

牌号	518NJ	920N7
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	0.5	0.85
密度 (g/cm³)	0.918	0.920
典型应用	重包装袋、衬膜、衬打袋	衬膜、重包包装、收缩膜
特性	极佳的机械性能 (尤其是横向机械强度)；抗穿刺强度；	优异的机械强度和加工性能

加工工艺：吹膜

牌号	118WJ	118ZJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.918
典型应用	重包装、食品包装、重包装袋	衬膜、重包包装、重包装、收缩膜
特性	优异的机械强度；不含开口爽滑剂	优异的机械强度和加工性能；中等开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	118NJ	118WSJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.918
典型应用	重包装、食品包装、重包装袋	重包装、食品包装、重包装袋、购物袋
特性	优异的机械强度；不含开口爽滑剂	优异的机械强度；含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	119NJ	119ZJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.0	1.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.918
典型应用	衬膜、重包包装、重包装、食品包装、收缩膜	重包装、食品包装、重包装
特性	优异的机械强度和加工性能；不含开口爽滑剂	优异的机械强度和加工性能；中等开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	120WJ	122NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.0	1.1
密度 (g/cm³)	0.918	0.921
典型应用	重承包装袋或部分重承包装袋	衬膜、重包包装、重包装、食品包装、收缩膜
特性	极佳的耐冲刺强度；含开口爽滑剂	优异的机械强度和加工性能；不含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	122WJ	218WJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.1	2.0
密度 (g/cm³)	0.921	0.918
典型应用	重包装、食品包装、重包装袋	重包装、食品包装、重包装袋、购物袋
特性	优异的机械强度和加工性能；含开口爽滑剂	良好的机械性能；不含开口爽滑剂；含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	218NF	218NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.918
典型应用	重包装、食品/非食品包装袋	重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	优异的加工性能；不含开口爽滑剂	不含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	222WF	222WT
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.922
典型应用	衬膜、重包装、食品/非食品包装袋、购物袋	衬膜、重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	优异的加工性能、高开口爽滑剂	优异的加工性能、高开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	218NT	219NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.920	0.918
典型应用	重包装、食品/非食品包装袋、购物袋	重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	不含开口爽滑剂	优异的加工性能；含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	219ZJ	222NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.921
典型应用	衬膜、重包装、食品/非食品包装袋、购物袋	重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	优异的加工性能；中等开口爽滑剂	优异的加工性能；含开口爽滑剂

加工工艺：吹膜

牌号	222NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.2
密度 (g/cm³)	0.921
典型应用	衬膜、重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	优异的加工性能；不含开口爽滑剂

加工工艺：流延膜

牌号	218BJ	318BJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.0	2.8
密度 (g/cm³)	0.918	0.918
典型应用	流延拉伸薄膜膜（机包、手包）、食品保鲜膜	
特性	高冲击韧性、卓越的加工性能、良好的机械和光学性能、超伸性能好	

加工工艺：流延膜

牌号	C2820T
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.8
密度 (g/cm³)	0.920
典型应用	重包装、食品/非食品包装袋、购物袋
特性	高冲击韧性、卓越的加工性能、良好的机械和光学性能、超伸性能好

加工工艺：流延膜

牌号	319BJ	320BJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	3.0	3.0
密度 (g/cm³)	0.918	0.922
典型应用	流延拉伸薄膜膜、食品保鲜膜	
特性	高冲击韧性、卓越的加工性能、良好的机械和光学性能、超伸性能好	

加工工艺：电线/电缆

牌号	318CNJ	320NJ
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	2.8	2.8
密度 (g/cm³)	0.918	0.920
典型应用	一步法或两步法绝缘交联低压电缆绝缘料	
特性	优异的保留照射交联性能	

加工工艺：滚塑

牌号	R50035	R50035E
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	5.0	5.0
密度 (g/cm³)	0.935	0.935
典型应用	水箱、玩具、遮阳棚篷帐、运动设施、家具	
特性	基于颜料、卓越的加工性能的优异机械环境应力开裂	基于颜料、卓越的加工性能的优异机械环境应力开裂及抗紫外线性能的增强型热稳定剂

加工工艺：注塑 / 色母料

牌号	H200024	H200024T
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	20	20
密度 (g/cm³)	0.924	0.924
典型应用	瓶盖（通用盖、防盗盖等）、家用用品、玩具、化妆品盒、瓶坯、管材	色母料、用盖（通用盖、防盗盖等）、家用用品
特性	高流动性能、韧性、良好的加工性能	卓越的加工性能、高冲击韧性、高流动性能、良好的加工性能

加工工艺：注塑 / 色母料

牌号	MG200024	MS00026
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	20	50
密度 (g/cm³)	0.924	0.926
典型应用	色母料、金属光泽、特殊材料	罐子盖、家用制品、色母料
特性	韧性和刚性、易与颜料混合分散	卓越的流动性、高冲击韧性、高流动性、良好的加工性能

加工工艺：注塑 / 色母料

牌号	MG00002k
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	50
密度 (g/cm³)	0.926
典型应用	色母料、金属光泽、特殊材料
特性	韧性和刚性、易与颜料混合分散

加工工艺：挤出管材

牌号	128CNJ	P438J
熔融指数 g/10min (190℃, 2.16kg)	1.0	0.4
密度 (g/cm³)	0.928	0.938
典型应用	通信电缆、电子产品、机械零部件	燃料系统用管、机械零部件
特性	抗应力开裂、抗紫外线、良好的加工性能	良好的抗应力开裂性能、良好的加工性能、抗紫外线

低密度聚乙烯 (LDPE)

加工工艺：吹膜

牌号	HP0321NN	HP0323NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.25	0.30
密度 (g/cm³)	0.921	0.923
典型应用	集束收缩膜，大棚膜，重包袋	
特性	卓越的韧性和抗穿刺性能	

加工工艺：吹膜

牌号	HP0322NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.33
密度 (g/cm³)	0.922
典型应用	集束收缩膜，大棚膜，重包袋
特性	卓越的韧性和抗穿刺性能

加工工艺：吹膜

牌号	HP0722NN	HP0724NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.75	0.75
密度 (g/cm³)	0.922	0.923
典型应用	中等重物袋，集束收缩膜，复合膜，购物袋，冷冻食品袋，面包袋	
特性	优良的韧性和光学性能，易加工	

加工工艺：吹膜

牌号	HP0723JN	HP0823NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.75	0.80
密度 (g/cm³)	0.923	0.923
典型应用	中等重物袋，集束收缩膜，复合膜，购物袋，冷冻食品袋，面包袋	
特性	优良的韧性和光学性能，易加工 HP0723JN包含保薄和开口剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP0823JN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.80
密度 (g/cm³)	0.923
典型应用	中等重物袋，集束收缩膜，复合膜，购物袋，冷冻食品袋，面包袋
特性	优良的韧性和光学性能，易加工 包含保薄和开口剂

加工工艺：吹膜

牌号	HP2022JN	HP2022NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.922	0.922
典型应用	薄壁收缩膜，复合膜，通用薄膜，纸板盒包装和食品袋	
特性	优良的加工性能，光学性能 HP2022JN，含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP2023JN	HP2023NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.923	0.923
典型应用	薄壁收缩膜，复合膜，通用薄膜，纸板盒包装和食品袋	
特性	优良的加工性能，光学性能 HP2023JN，含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP2025JN	HP2025NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.923	0.923
典型应用	薄壁收缩膜，复合膜，通用薄膜，纸板盒包装和食品袋	
特性	优良的加工性能，光学性能 HP2025JN，含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP2027LN	HP2027NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	0.927	0.927
典型应用	中等/薄壁收缩膜，复合膜，自立袋 FFS（填充-成型-热封）	
特性	超强的刚性和减薄能力，卓越的光学性能 易加工，HP2027LN 包含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP4025ZN	HP4023WN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	3.5	4.0
密度 (g/cm³)	0.925	0.923
典型应用	高透明洗衣粉袋，纸板盒糖块膜，拉链袋	
特性	卓越的加工，突出的光学性能， 良好的机械性能，含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP4024WN	HP4024N
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.0	4.0
密度 (g/cm³)	0.923	0.923
典型应用	高透明洗衣粉袋，纸板盒糖块膜，拉链袋	
特性	卓越的加工，突出的光学性能， 良好的机械性能，HP4024WN 含开口爽滑剂	

加工工艺：吹膜

牌号	HP4027JN	HP4027NN
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.0	4.0
密度 (g/cm³)	0.927	0.927
典型应用	中等/薄壁收缩膜，复合膜，拉链袋，自立袋	
特性	超强的刚性和减薄能力，卓越的光学性能 易加工，HP4027JN 含开口爽滑剂	

加工工艺：挤出涂覆

牌号	7019EC
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	7.0
密度 (g/cm³)	0.919
典型应用	纸涂覆，食品基材膜涂覆
特性	高压釜式法工艺生产，具有优异的加工性能

加工工艺：注塑/色母料

牌号	HP7022	HP7023
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	7.0	7.0
密度 (g/cm³)	0.922	0.923
典型应用	瓶盖，盒盖，家居塑料产品，色母，共混	
特性	良好的机械性能，抗冲击性能， 高光泽度，易加工	

加工工艺：注塑/色母料

牌号	HP20023
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	20
密度 (g/cm³)	0.923
典型应用	色母，共混，注塑
特性	高流动性，高产出和易于与填充物/颜料共混

低密度聚乙烯 (LDPE)

加工工艺：发泡

牌号	1905U0	2202U0
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	5.0	1.9
密度 (g/cm³)	0.919	0.922
典型应用	包装料，建材料　加工工艺：挤出	
特性	优异的粒子性能一致性,良好的发泡生产稳定性 很宽的分子量分布，超高熔体强度	

加工工艺：发泡

牌号	2004CX3	2102X0
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.6	1.9
密度 (g/cm³)	0.920	0.921
典型应用	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料 加工工艺：挤出交联	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：半自动；挤出或挤出交联
特性	优异的粒子性能一致性 良好的发泡生产稳定性 高交联反应性 含开口剂、爽滑剂	优异的粒子性能一致性 良好的发泡生产稳定性 宽分子量分布 高交联反应性

加工工艺：发泡

牌号	2102X3	2402CX0
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.5	2.0
密度 (g/cm³)	0.921	0.924
典型应用	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：挤出	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料 加工工艺：半自动；挤出或挤出交联
特性	优异的粒子性能一致性 良好的发泡生产稳定性 宽分子量分布 含开口剂、爽滑剂	优异的粒子性能一致性 良好的发泡生产稳定性 高交联反应性

加工工艺：发泡

牌号	2502X0	2601X1
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	0.65
密度 (g/cm³)	0.925	0.926
典型应用	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：挤出	包装料，建材料
特性	优异的粒子性能一致性，良好的发泡生产稳定性 宽分子量分布高密度	

加工工艺：发泡

牌号	2602X1	HP2024JDF
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	1.5	2.0
密度 (g/cm³)	0.926	0.924
典型应用	加工工艺：挤出	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：挤出
特性	含开口剂、爽滑剂	优异的粒子性能一致性 良好的发泡生产稳定性 含开口剂、爽滑剂

加工工艺：发泡

牌号	HP2024NDF	HP0824NDF
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0	0.8
密度 (g/cm³)	0.924	0.924
典型应用	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：半自动；挤出或挤出交联	
特性	优异的粒子性能一致性，良好的发泡生产稳定性	

加工工艺：吹膜

牌号	HP2022NDF
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.0
密度 (g/cm³)	0.922
典型应用	汽车发泡材料，体育用品及休闲用品，包装料，建材料 加工工艺：半自动；挤出或挤出交联
特性	优异的粒子性能一致性，良好的发泡生产稳定性，高交联反应性

高密度聚乙烯 (HDPE) – 单峰产品

加工工艺：吹膜

牌号	FJ00952	FJ01552
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.05 9(MI_{21})	0.15 16(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.952	0.952
典型应用	连卷袋，背心袋，购物袋	内衬袋，冷冻包装袋
特性	优异的加工稳定性及机械强度, 不含TNPP	优异的加工性能及拉伸延展性能，不含TNPP

加工工艺：吹膜

牌号	F04660
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.7 46(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.961
典型应用	多层共挤膜的中间层
特性	高抵度，低晶点，优异的水汽阻隔性

加工工艺：中空吹塑

牌号	BM1052J	B5429
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.05 10(MI_{21})	0.3 29(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.952	0.954
典型应用	运输容器，工业包装，商便油桶	家用容器及工业化学品容器
特性	优异的抗环境应力开裂(ESCR)，加工性能和机械强度不含TNPP	良好的加工性能，ESCR及机械性能

加工工艺：中空吹塑

牌号	BM6246LS	B4660AB
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	0.7 46(MI_{21})	0.7 46(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.961	0.961
典型应用	牛奶、果汁和乳制品包装	奶瓶、果汁瓶、水瓶等
特性	均聚产品，良好的感官性能，高刚性及韧性的组合，优良的加工性能，制品重量减轻仍能保持良好的承压能力	高刚性、高韧性，良好的加工性和较低的气味

加工工艺：注塑成型

牌号	CC453	CC860
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.0	7.0
密度 (g/cm³)	0.953	0.957
典型应用	水盖，饮料瓶盖	
特性	出色的感官性能和加工性能	

加工工艺：注塑成型

牌号	CC861
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	7.0
密度 (g/cm³)	0.954
典型应用	水盖，饮料瓶盖
特性	出色的感官性能和加工性能

加工工艺：注塑成型

牌号	M40053S	M40055S
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.0	4.0
密度 (g/cm³)	0.953	0.955
典型应用	盖子，手提箱，桶，托盘，周转箱	
特性	高刚性，高韧性，良好的ESCR，含UV稳定剂	

加工工艺：注塑成型

牌号	M40060S	M75056F
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	4.0	7.5
密度 (g/cm³)	0.960	0.956
典型应用	盖子，手提箱，桶，托盘，周转箱	
特性	高韧性及硬度，含UV稳定剂	高韧性，低翘曲

加工工艺：注塑成型

牌号	M80060	M80063S
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	8.0	8.0
密度 (g/cm³)	0.960	0.964
典型应用	盖子，手提箱，桶，托盘，周转箱	
特性	高韧性及硬度，低翘曲，不含UV稳定剂	高韧性及硬度，低翘曲，含UV稳定剂

加工工艺：注塑成型

牌号	M80064，M80064S
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	8.0
密度 (g/cm³)	0.964
典型应用	盖子，手提箱，桶，托盘，周转箱
特性	高韧性及硬度，低翘曲，M80064S含UV稳定剂

加工工艺：注塑成型

牌号	M200050	M200054F
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	17	20
密度 (g/cm³)	0.950	0.954
典型应用	日用品，盖子，杯，软管管肩	
特性	高流动性，高硬度	

加工工艺：注塑成型

牌号	M200056	M300054
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	20	30
密度 (g/cm³)	0.956	0.954
典型应用	日用品，盖子，杯，软管管肩	
特性	高流动性，高硬度	

高密度聚乙烯 (HDPE) – 多峰产品

加工工艺：吹膜

牌号	F10851P	F00851
熔融指数, g/10min	0.05(MI_5) 9(MI_{21})	0.30(MI_5) 16(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.951	0.952
典型应用	杂货袋、购物袋、垃圾袋、连卷袋	
特性	出色的加工性，高机械性能，高挺度	

加工工艺：吹膜

牌号	F10750
熔融指数, g/10min	0.22(MI_5) 7.5(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.950
典型应用	杂货袋、购物袋、垃圾袋、连卷袋
特性	出色的加工性能，高机械性能，高挺度。 特别适用于薄膜

加工工艺：中空吹塑

牌号	B5428	B5822
熔融指数, g/10min	0.3(MI_5) 28(MI_{21})	1.20(MI_5) 22(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.954	0.958
典型应用	家用容器，工业化学品容器及玩具	
特性	优异的ESCR，高刚性及良好的加工性能	

加工工艺：中空吹塑

牌号	B1054	B5403
熔融指数, g/10min	0.45(MI_5) 9.50(MI_{21})	2.6(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.954	0.954
典型应用	标准规格简便油桶， 轻量化规格简便油桶， 食品容器	闭口桶、开口桶
特性	高抗冲性能，优良的 加工性能及优异的 ESCR及刚性的组合	优异的ESCR及 刚性的组合， 高抗冲性能

加工工艺：中空吹塑

牌号	B5308
熔融指数, g/10min	8.0(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.953
典型应用	专为光伏浮筒设计的专用料
特性	优异的机械性能，很好的韧性和刚度平衡， 使用寿命长，基于吹塑加工，ESCR高

加工工艺：压塑成型，注塑成型

牌号	CC027C	CC027SL
熔融指数, g/10min	0.8(MI_5)	
密度 (g/cm³)	0.953	
典型应用	碳酸饮料盖	
特性	出色的ESCR，高刚性 以及加工性能和 感官特性	含爽滑剂，出色的ESCR， 高刚性以及加工性能 和感官特性

加工工艺：挤出管材

牌号	P6006	P6006N
熔融指数, g/10min	0.23(MI_5) 6.20(MI_{21})	
密度 (g/cm³)	0.959	0.949
典型应用	燃气、给水、排污、和波纹管	
特性	黑色的PE 100级最 压力管道料，出色的 ESCR	本色的PE 4710级最 压力管道料，出色的 ESCR

加工工艺：挤出管材

牌号	P6006NA
熔融指数, g/10min	0.23(MI_5) 6.2(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.949
典型应用	燃气、给水、排污、和波纹管
特性	本色的，设计为PE 4710多峰压力管道料 出色的ESCR

加工工艺：挤出管材

牌号	P4808N	P4808NA
熔融指数, g/10min	0.23(MI_5) 6.5(MI_{21})	0.23(MI_5) 6.5(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.949	
典型应用	非承压管道应用：例如滴灌管，通讯管和波纹管	
特性	本色的多峰管道料，出色的ESCR	

加工工艺：挤出管材

牌号	P5305N	P5307N
熔融指数, g/10min	4.5(MI_{21})	7(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.953	
典型应用	非承压管道应用：例如滴灌管，通讯管和波纹管	
特性	本色的多峰管道料，出色的ESCR	

加工工艺：挤出管材

牌号	P5616N
熔融指数, g/10min	16(MI_{21})
密度 (g/cm³)	0.956
典型应用	非承压管道应用：例如滴灌管，通讯管和波纹管
特性	本色的多峰管道料，出色的ESCR

加工工艺：挤出管材

牌号	P6006AD	P6006LS
熔融指数, g/10min	0.23(MI_5) 6.4(MI_{21})	
密度 (g/cm³)	0.959	0.960
典型应用	承压管道应用：燃气、 给水、排污、和其他 流体输送管	承压管道应用：燃气、 给水、排污管。适用 于生产大口径， 低SDR的管道
特性	黑色的PE 112 (MRS 11.2)多峰压力 管道料，出色的 加工性能	黑色的PE 112多峰 压力管道料，优异 的抗应力开裂性能适用于 大口径管道

加工工艺：挤出管材

牌号	P4200RT	P6006AO
熔融指数, g/10min	0.45(MI_5) 9.50(MI_{21})	0.23(MI_5)
密度 (g/cm³)	0.947	0.950
典型应用	设计为PE-RT II型， 地暖管与多层供热管	耐压燃气管道
特性	出色的ESCR，良好的 长期静液压性能， 出色的耐高温性	橙色。设计为PE100 多峰料良好的 耐开裂性能

乙烯 – 醋酸乙烯酯共聚物 (EVA)

加工工艺：发泡，改性，电线/电缆

牌号	EVA2518DF
熔融指数, g/10min (190°C, 2.16kg)	2.5
密度 (g/cm^3)	0.935
典型应用	鞋材发泡，电线电缆，改性
特性	18%醋酸乙烯酯含量，优异的加工性能，机械性能

聚烯烃改性料(POLYOLEFINS COMPOUND)

加工工艺：挤出管材

牌号	P1600A
熔融指数, g/10min	2.1(MI_5) 28.3 (MI_{21})
密度 (g/cm^3)	0.892
典型应用	工业矿用管的内层
特性	本色，高耐磨性， 良好的加工性以及与HDPE的兼容性

均聚聚丙烯

加工工艺：拉丝纺出

牌号	5051P	500P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	2.2	3.0
典型应用	编织袋、集装袋、掩来、地毯背衬、土工布及混凝土增强等	
特性	稳定的加工性能、优异的机械性能	

加工工艺：拉丝纺出

牌号	5001P	T30S
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.0	3.4
典型应用	编织袋、集装袋、掩来、地毯背衬、土工布及混凝土增强等	
特性	稳定的加工性能、优异的机械性能	

加工工艺：拉丝纺出

牌号	5015F
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.4
典型应用	编织袋、集装袋、掩来、地毯背衬、土工布及混凝土增强等
特性	稳定的加工性能、优异的机械性能

加工工艺：拉丝纺出

牌号	5061P	5061PR
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	4.0	4.0
典型应用	低纤度扁丝、编织袋、地毯背衬、混凝土增强	
特性	优异的高速加工性能、优异的机械性能	

加工工艺：拉丝纺出

牌号	506P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	4.8
典型应用	低纤度扁丝、编织袋、地毯背衬、混凝土增强
特性	优异的高速加工性能、优异的机械性能

加工工艺：纤维纺出

牌号	510P	518P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	12	25
典型应用	长丝、短纤	用于地毯和装饰材料的黏体长丝、长丝和短纤
特性	优异的加工性、可纺性和抗气碱性能	

加工工艺：纤维纺出

牌号	511A、5112A	5192A
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	25	33
典型应用	用于湿布，过滤材料和卫生产品的纺粘无纺布	
特性	稳定的加工性、纺丝稳定性、颜色一致性和抗气碱性能	

加工工艺：纤维纺出

牌号	519A	519AF
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	35	35
典型应用	用于湿布，过滤材料和卫生产品的纺粘无纺布	
特性	稳定的加工性、纺丝稳定性、颜色一致性和抗气碱性能	

加工工艺：纤维纺出

牌号	514M14
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	1400*
典型应用	用于湿布，过滤材料和卫生产品的熔喷无纺布
特性	优异的加工性能和纤维均匀性、颗粒状粒子、不含过氧化物

加工工艺：薄膜挤出 IPP

牌号	520L
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	10
典型应用	服装及纺织品包装袋、杂志封面及食品包装
特性	优异的光学性能和加工性能

加工工艺：薄膜挤出 BOPP

牌号	521P	524P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.0	2.0
典型应用	多层共挤双向拉伸膜芯层、平膜	
特性	卓越的光学性能、高拉伸强度、可镀铝	卓越的光学性能、超高拉伸强度、可镀铝

加工工艺：薄膜挤出 BOPP

牌号	5241P	5212P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	2.2	3.0
典型应用	多层共挤双向拉伸膜芯层、平膜	
特性	卓越的光学性能、超高拉伸强度、可镀铝	高结晶度、超高刚性及拉伸强度、可镀铝

加工工艺：薄膜挤出 BOPP

牌号	5231P	523PF
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.0	3.2
典型应用	多层共挤双向拉伸膜芯层、平膜	
特性	卓越的光学性能、超高拉伸强度、可镀铝	

加工工艺：薄膜挤出 CPP

牌号	526P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	8.0
典型应用	多层共挤流延膜芯层、平膜
特性	高光泽、高透明、高耐冲强度、可镀铝

加工工艺：热成型

牌号	522K	528K
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.0	3.0
典型应用	杯子、盒、罐以及各种薄壁容器	
特性	高刚性、超高透明度和美感、卓越的尺寸稳定性	高刚性、高透明度、优异的尺寸稳定性

加工工艺：热成型

牌号	527K
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	3.0
典型应用	杯子、盒、罐以及各种薄壁容器
特性	超高刚性、超高透明度、卓越的尺寸稳定性

加工工艺：发泡

牌号	PPLMS 561P
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	2.5
典型应用	挤出发泡
特性	超高熔体强度、高发泡性能、高刚性

*按 SABIC 推荐工艺制备的无纺布纤维的熔体的熔融指数

均聚聚丙烯

加工工艺：注塑

牌号	570P	5702P
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	8.0	9.0
典型应用	家用制品	家用制品、盖、容器、玩具
特性	稳定的加工性能、高光泽和优异的尺寸稳定性	

加工工艺：注塑

牌号	5704PR	5703P
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	11	12
典型应用	家用制品、盖、容器、玩具	
特性	稳定的加工性能、高光泽和优异的尺寸稳定性	

加工工艺：注塑

牌号	574PF	575P
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	12	11
典型应用	家用制品、盖、容器、玩具	
特性	稳定的加工性能、高光泽和优异的尺寸稳定性	

加工工艺：注塑

牌号	5705P	5705PR
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	15	15
典型应用	家用制品、盖、容器、玩具	
特性	稳定的加工性能、高光泽和优异的尺寸稳定性	

加工工艺：注塑

牌号	5780P
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	25
典型应用	家用制品、玩具、薄壁包装
特性	稳定的加工性能、高光泽和优异的尺寸稳定性

加工工艺：注塑

牌号	5707N	579S
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	25	47
典型应用	家用制品、薄壁包装、盖、户外家具	家用制品、薄壁包装、电器、盖
特性	稳定的加工性能、加工周期短、高刚性、高光泽、高透明度	低翘曲、批次稳定性高、高刚性、优秀的流动, 高透明度、高光泽

加工工艺：注塑

牌号	5760NF	5770NF
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	60	70
典型应用	薄壁包装、家用制品、改性	
特性	优秀的加工性能、高刚性、低翘曲	

加工工艺：注塑

牌号	591A	595A
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	6.0	47
典型应用	需要高硬度和优良热性能的机动车部件	
特性	中等流动性、高刚性、特殊的车用添加剂配方	高流动性、高刚性、特殊的车用添加剂配方

无规共聚聚丙烯

加工工艺：注塑成型

牌号	QR6701K	QR6731K
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	10	25
典型应用	透明家用制品和包装、电器、注拉吹瓶和盖	透明家用制品、盖、食品容器、注拉吹瓶、光盘盒
特性	稳定的加工性、高刚性、超高透明性、低能耗、加工温度低、加工周期短	

加工工艺：注塑成型

牌号	673KF	QR6711K
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	25	45
典型应用	透明家用制品、盖、食品容器、光盘盒	薄壁透明家用制品、容器、盒、盖
特性	超高透明性、高抗冲、稳定的加工性能	稳定的加工性、高刚性、超高透明性、高流动性、低制品翘曲、低能耗、加工温度低、加工周期短、卓越的感官性能

加工工艺：注塑成型

牌号	674KF	QR6771K
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	50	70
典型应用	透明薄壁包装、家用制品、食品容器、盖	薄壁透明家用制品、容器、盒、盖
特性	超高透明性、高抗冲、优秀的加工性能	稳定的加工性、高刚性、超高透明性、超高流动性、低制品翘曲、低能耗、加工温度低、加工周期短、卓越的感官性能

抗冲共聚聚丙烯

加工工艺：管材挤出

牌号	61EK61PS	71EK71PS
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	0.3	0.3
典型应用	本色的PP8材料用于排水，排污管	
特性	优异的刚度和卓越的环刚度，适合单/双壁波纹管和增强管的生产	

加工工艺：注塑成型

牌号	64M40T	95MK40T
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	2.0	3.5
典型应用	电池壳、周转箱、板材、管材	桶、周转箱、家用制品、热成型薄壁、包装
特性	高抗冲性、中等刚性	优异的加工性、极高抗冲性、极高刚性

加工工艺：注塑成型

牌号	36MK10	36MK10R
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	5.5	5.5
典型应用	电池盒、桶和容器、箱和盒	
特性	良好的钢韧平衡性，良好的低温抗冲性能	良好的钢韧平衡性，不易翘曲

加工工艺：注塑成型

牌号	46MNK45	56M65
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	6.0	7.0
典型应用	饮料盖、家用制品以及工业包装	电池盒、桶和容器、箱和盒
特性	含爽滑剂，稳定的加工性，快速的成型周期，高刚性以及优良的低温耐冲击	卓越的长期耐热老化性能，中等抗冲性，不易翘曲

加工工艺：注塑成型

牌号	87MK40T
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	8.0
典型应用	儿童安全座椅、玩具、蓄电池外壳、行李箱、改性
特性	极高抗冲性、高刚性

加工工艺：注塑成型

牌号	37MK10	37MK10R
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	9.0	9.0
典型应用	户外家具、家用制品、桶和容器、玩具、箱和盒	
特性	良好的钢韧平衡性，良好的热稳定性	

加工工艺：注塑成型

牌号	57MNK10	57MNK40
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	12	12
典型应用	户外家具、家用制品、桶和容器、玩具、箱和盒	
特性	高刚性、中等抗冲性	

加工工艺：注塑成型

牌号	38MK10R	48MK40
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	16	16
典型应用	桶和容器、家用制品、户外家具、箱和盒	
特性	良好的钢韧平衡性，良好的热稳定性	中等流动性、中等的刚性和抗冲击性

加工工艺：注塑成型

牌号	49MK45	310MK10
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	21	24.5
典型应用	家用制品、户外家具、玩具、电器、桶和容器	家电部件、汽车内外饰、薄壁注塑制品、改性
特性	中等流动性、中等的刚性和抗冲击性	良好的钢韧平衡性，良好的低温抗冲性能，含成核剂

加工工艺：注塑成型

牌号	310MK40	310MK10R
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	24.5	24.5
典型应用	家电部件、汽车内外饰、薄壁注塑制品、改性	
特性	良好的钢韧平衡性，良好的低温抗冲性能，含成核剂，抗静电	良好的钢韧平衡性，良好的热稳定性

加工工艺：注塑成型

牌号	511MK40T	511MK41T
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	29	29
典型应用	家电部件、汽车内外饰、家用制品、改性	
特性	高刚性、中等抗冲性	高刚性、中等抗冲性，低翘曲

加工工艺：注塑成型

牌号	511MK46
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	30
典型应用	电器、家用制品、桶和容器
特性	高刚性、中等抗冲性、卓越的感官性能

加工工艺：注塑成型

牌号	312MK10	312MK10R
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	39	39
典型应用	家用制品、玩具、电器、薄壁容器	
特性	良好的钢韧平衡性，良好的低温抗冲性能，优异的光学性能，含成核剂	良好的钢韧平衡性，良好的热稳定性，良好的低温抗冲性能

加工工艺：注塑成型

牌号	412MK49	513MN40
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	45	70
典型应用	家用制品、玩具、电器、薄壁容器	薄壁注塑制品
特性	加工周期短、高刚性、中等抗冲性	极短的加工周期、中等抗冲性

加工工艺：注塑成型

牌号	513MK46	FPC70T
熔融指数 g/10min (ASTM D 1238, 230°C/ 2.16kg)	70	70
典型应用	薄壁注塑制品	薄壁包装、改性
特性	极短的加工周期、卓越的刚性及抗冲性平衡、卓越的感官性能	极短的加工周期、卓越的刚性及抗冲性平衡、卓越的感官性能，不含邻苯二甲酸酯

改性聚丙烯(矿物或短玻纤增强聚丙烯)

加工工艺：注塑成型

牌号	1761	1571020
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	3.5	7.0
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	50	3.4
弹性模量，MPa	1000	2700
典型应用	轻型重电池壳体	通用级，引擎罩下系统
特性	抗磨白，优异的抗温扩代性能	高模量和良好的耐热稳定性

加工工艺：注塑成型

牌号	H1030	CX03982
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	8.0	10
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	9	N.B.
弹性模量，MPa	7800	1100
典型应用	电子电器	内饰系统
特性	环保阻燃，30%玻纤填充，VO级1.5mm 即Vo级3.0mm	低密度0.905g/cm³，高抗跌共聚聚丙烯，良好的环保要求要求，高抗冲击性能

加工工艺：注塑成型

牌号	3771020U	CX0281
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	13	15
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	5.7	8
弹性模量，MPa	2350	1550
典型应用	通用级，引擎罩下系统	内饰系统
特性	优秀纯手套了刚性和冲击性能	低密度0.905g/cm³，高抗跌共聚聚丙烯，良好的环保要求要求，优秀纯手套了高刚性和高冲击性能，高抗冲击性能及抗温扩代

加工工艺：注塑成型

牌号	3310H
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	25
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	3
弹性模量，MPa	2300
典型应用	通用级，引擎罩下系统
特性	平衡了良好的机械性能和流动性能

加工工艺：注塑成型

牌号	3720E	7705
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	18	22
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	6	20
弹性模量，MPa	2200	1900
典型应用	内饰系统	
特性	优秀纯手套了刚性和冲击性能，良好的散发和流量度的性能表现	高抗刮擦性能，高韧性和冲击性能，高流动性和良好的环境要求要求

加工工艺：注塑成型

牌号	9140	9146
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	22	20
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	29	10
弹性模量，MPa	1870	1900
典型应用	内饰系统	
特性	良好的环保要求要求，兼具抗刮擦，抗氧化的高性能表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	9110	9125
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	23	20
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	30	12
弹性模量，MPa	1550	1800
典型应用	内饰系统	
特性	优秀纯手套了抗冲击和刚性，高流动性，优异的抗温扩代性能，良好的散发和流量度，低密度	外观要求要高，兼具高抗刮擦，高韧性，良好的环境要求要求，优秀纯手套了高刚性，高流动性，高冲击性能，高流动性

加工工艺：注塑成型

牌号	9135	93100
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	22	20
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	12	10
弹性模量，MPa	1900	1660
典型应用	内饰系统	
特性	优秀纯手套了抗冲击和刚性，良好的散发和流量度，优异的抗温扩代性能，无发泡和黑斑，高流动性	低密度轻量化，平衡了可靠性能与表观美学性能

加工工艺：注塑成型

牌号	5450	5405
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	20	20
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	N.B.	N.B.
弹性模量，MPa	1000	1200
典型应用	外饰系统	
特性	低密度，优异的流动性，高韧性和高抗冲击性能	优秀的流动性，高抗冲击性能，高韧性，优秀的环境要求要求，透明度可保证良好的表观效果表现

加工工艺：注塑成型

牌号	7530	85000
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	15	9.0
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	N.B.	N.B.
弹性模量，MPa	1250	1500
典型应用	外饰系统	
特性	良好的流动性，高韧性和高抗冲击性能，可以不在喷漆的情况下使用，良好的环保要求要求，适合纤维强化工业应用，可提供客户定制化产品	低密度，优秀纯手套了刚性和冲击性能，良好的环保要求要求，可以不在喷漆的情况下使用，可提供客户定制化产品

加工工艺：注塑成型

牌号	108C520
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	7.0
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	N.B.
弹性模量，MPa	1500
典型应用	外饰系统
特性	良好的流动性能、冲击性能和韧性

加工工艺：注塑成型

牌号	G3220A	G3230A
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	17	11
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	9.5	10
弹性模量，MPa	4500	6900
典型应用	引擎罩下系统	
特性	短玻纤增强改性聚丙烯具有良好全面的性能表现和优异成型性	

加工工艺：注塑成型

牌号	G3220AE	G3230AE
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	17	12
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	10	12
弹性模量，MPa	4500	6300
典型应用	引擎罩下系统	
特性	短玻纤增强改性聚丙烯具有良好全面的性能表现和优异成型性，低散发性能表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	G3240A	G3135X
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	5.0	2.0
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	10	10
弹性模量，MPa	8900	8100
典型应用	引擎罩下系统	
特性	短玻纤增强改性聚丙烯具有良好全面的性能表现和快速成型性能	短玻纤增强改性聚丙烯具有良好全面的性能，高韧性和良好的耐化学腐蚀性

加工工艺：注塑成型

牌号	G1620B	1600
熔体质量流动速率，g/10min (230℃/2.16kg)	1.0	3.7
悬臂梁冲击，KJ/m² (notch+23℃)	17	52
弹性模量，MPa	2800	1265
典型应用	本色或纤维强化PP产品，适用于承载抗冲击性冲击强度的部位。	注塑类、户外和照明消费品
特性	低密度阻燃，卓越的切变粘性稳定性，良好的表面光泽度，良好的流动性，良好的耐化学腐蚀性能，良好的切变稳定性和减少支撑物的使用	中等韧度、UV稳定性

STAMAX™ 长玻纤增强聚丙烯

加工工艺：注塑成型

牌号	20YM240	30YM240
弹性模量 MPa	4800	7000
拉伸强度, MPa	81	109
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	34	56
典型应用	内饰系统和引擎罩下系统的应用包括尾门结构，前端框架，门板结构等	
特性	基材为均聚聚丙烯的YM系列具有极大化的刚性兼具良好的尺寸稳定性，这使得零部件减重，降低系统成本成为现实。平衡地兼具良好的低散发和低气味表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	30YM241	30YM243
弹性模量 MPa	7000	7000
拉伸强度, MPa	109	109
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	56	56
典型应用	内饰系统和引擎罩下系统的应用包括尾门结构，前端框架，门板结构等	
特性	基材为均聚聚丙烯的YM系列具有极大化的刚性兼具良好的尺寸稳定性，这使得零部件减重，降低系统成本成为现实。平衡地兼具良好的低散发和低气味表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	40YM240	40YM240E
弹性模量 MPa	9400	8200
拉伸强度, MPa	121	110
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	55	55
典型应用	内饰系统和引擎罩下系统的应用包括尾门结构，前端框架，门板结构等	
特性	基材为均聚聚丙烯的YM系列具有极大化的刚性兼具良好的尺寸稳定性，这使得零部件减重，降低系统成本成为现实。平衡地兼具良好的低散发和低气味表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	40YM243	60YM240
弹性模量 MPa	8200	13500
拉伸强度, MPa	110	110
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	55	57
典型应用	内饰系统和引擎罩下系统的应用包括尾门结构，前端框架，门板结构等	
特性	基材为均聚聚丙烯的YM系列具有极大化的刚性兼具良好的尺寸稳定性，这使得零部件减重，降低系统成本成为现实。平衡地兼具良好的低散发和低气味表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	60YM241
弹性模量 MPa	13500
拉伸强度, MPa	110
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	57
典型应用	内饰系统和引擎罩下系统的应用包括尾门结构，前端框架，门板结构等
特性	基材为均聚聚丙烯的YM系列具有极大化的刚性兼具良好的尺寸稳定性，这使得零部件减重，降低系统成本成为现实。平衡地兼具良好的低散发和低气味表现

加工工艺：注塑成型

牌号	20YK270E	30YK270E
弹性模量 MPa	4300	6400
拉伸强度, MPa	62	98
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	40	66
典型应用	内饰系统的应用包括仪表板骨架结构等	
特性	基材为共聚聚丙烯的YK系列具有异平滑常的抗冲击性能表现，这使得仪表盘部件完全符合膝盖部位，头部的抗冲击要求。平衡地兼具良好的刚性和气味表现	

加工工艺：注塑成型

牌号	60YK270E
弹性模量 MPa	12000
拉伸强度, MPa	102
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	60
典型应用	内饰系统的应用包括仪表板骨架结构等
特性	基材为共聚聚丙烯的YK系列具有异平滑常的抗冲击性能表现，这使得仪表盘部件完全符合膝盖部位，头部的抗冲击要求。平衡地兼具良好的刚性和气味表现

加工工艺：注塑成型

牌号	30YK645	30YH530
弹性模量 MPa	5000	7000
拉伸强度, MPa	70	90
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	60	46
典型应用	户外应用，5G天线罩	电器外壳
特性	低Dk/Df，高抗冲，阻燃UL HB/F1	环保阻燃，30%长玻纤填充，V0@3.0mm

加工工艺：注塑成型

牌号	40YK710	30YH515
弹性模量 MPa	7000	7500
拉伸强度, MPa	92	95
简支梁冲击, KJ/m² (无缺口+23°C)	66	45
典型应用	电器外壳，电动工具外壳	电器外壳
特性	低温抗冲，满足自攻螺丝，阻燃UL HB	环保阻燃，30%长玻纤填充，V0@1.5mm

LEXAN™ PC 通用规格

加工工艺：注塑成型

系列	汽车照明	
牌号	LS2	LS1
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	11	17.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	690
典型应用	车灯	
特性	耐紫外线、中等粘度 AMECA 认证	耐紫外线、低粘度、AMECA 认证

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	141R	143R
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	10.5	10.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	小家电、电信通信设备、汽车零件、电子消费产品	照明应用、电信通信设备、电子消费产品、音响设备、包装
特性	中等粘度、脱模改良	中等粘度、耐紫外线、脱模改良

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	121R	123R
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	17.5	
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	690	
典型应用	汽车内外饰、电子消费产品、照明应用	
特性	高流动性、脱模改良 适合复杂部件	耐紫外线、高流动性、脱模改良、适合复杂部件

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	241R	243R
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	10.5	10.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	电器、打印机、开关面板、路由器	无线设备、照明应用、小家电
特性	中等粘度、V2防火、脱模改良	中等粘度、耐紫外线、V2防火、脱模改良

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	223R	223S
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	17.5	18
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	690	694
典型应用	无线通信设备、照明应用、家用电器、照明机	墙壁开关、智能音箱、手机保护套
特性	耐紫外线、V2防火、高流动性、脱模改良、适合复杂部件	耐紫外线、V2防火、高流动性、脱模优异、适合复杂部件

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	HF1110R	HF1130R
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	25	25
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	640	640
典型应用	无线设备、游戏机、办公设备	无线设备、游戏机、办公设备
特性	优异流动性、脱模模 适合薄壁部件	耐紫外线、优异流动性、脱模模、适合薄壁部件

加工工艺：注塑成型

系列	食品级	
牌号	144R	244RF
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	10.5	10.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	家用电器、烹饪用具、玩具、一次性餐具	家用电器、微波炉、咖啡机、水壶
特性	符合美国FDA和欧洲食品接触法规、脱模改良	符合美国FDA和欧洲食品接触法规、V2防火、脱模改良

加工工艺：注塑成型

系列	眼镜
牌号	OQ4005
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	8.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	900
典型应用	太阳眼镜
特性	高光学性能、高洁净、耐紫外线、400nm紫外线阻隔

加工工艺：挤出

系列	通用型
牌号	103(R)
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	7.0
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	900
典型应用	板材、型材
特性	适合厚部件、避免褐痕空洞、耐紫外线、适合室外及照明应用、脱模改良

加工工艺：吹塑

系列	包装
牌号	PK2870
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	2.5
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	750
典型应用	5 加仑水桶
特性	高粘支链型，高熔体强度适合注吹及挤吹，高抗冲，符合美国FDA和欧洲食品接触法规

加工工艺：改性

系列	通用
牌号	101
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	7.0
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	907
典型应用	改性
特性	低流动性、热稳定性

加工工艺：改性

系列	通用	
牌号	IR2210	IR1810
熔融指数，g/10min (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	10	22
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	640
典型应用	改性	
特性	中低流动性、热稳定性	高流动性、热稳定性

LEXAN™ PC 光学规格

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理	
规格	LUX2180T	LUX2910T
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	18	55
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	650	500
典型应用	光学产品，例如: LED一次透镜，光学透镜，导光板	光学产品，例如: LED一次透镜，光学透镜，导光板
特性	高透过率及纯净度，UV 稳定， 颜色稳定，V2，F1	高透过率及纯净度，超高流动性，颜色稳定， V2

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理	
规格	LUX2614	LUX2114G
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0	18
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	750	600
典型应用	照明，LED，灯管	照明，LED，球泡灯
特性	光扩散效果， 内含脱模剂，V2， UV稳定，F2	光扩散效果， 内含脱模剂，V2， UV稳定，F2，长期性能稳定

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理	
规格	LUX2289	LUX9612G
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	17	7.0
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	650	400
典型应用	光反射体, 光屏蔽产品	光学，LED，球泡灯
特性	高反射率，UV 稳定，V2	光扩散效果，环保阻燃，V0@1.5mm

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理	
规格	LUX9616G	LUX9230T
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0	14
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	450	800
典型应用	光学，LED，球泡灯	光学，透明透镜，球泡灯
特性	光扩散效果，环保阻燃，V0@1.5mm	透明，环保阻燃， F1, V0@3.05mm，耐UV

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理	
规格	LUX9610	LUX7169 (WH8G733)
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0	22
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	760	90
典型应用	光学，透明透镜，球泡灯及灯管	光反射体
特性	透明，环保阻燃，V0@1.5mm，耐UV，F2	高反射率，环保阻燃，V0@0.9mm，耐UV，F2

加工工艺：注塑成型

系列	光学管理
规格	BFL2000(U)
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	32
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600
典型应用	光反射体
特性	高反射率，环保阻燃，V0@1.5mm，U-耐候性能， 牌号后缀U表示耐候性能

LEXAN™ PC 阻燃规格

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	905	BPL1000
熔融指数MFR, g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	30	25
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	740	600
典型应用	薄壁产品，电器外壳	薄壁应用，电池盖，连接器
特性	高流动，不透明，环保阻燃，V0@1.1mm 且5VA@2.8mm	高流动，不透明，环保阻燃，V0@0.8 mm

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	915R	916R
熔融指数MFR, g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	18	18*
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	740	65**
典型应用	办公设备，电器外壳	办公设备，电器外壳
特性	良好的流动及脱模特性，不透明， 环保阻燃，V0@1.1mm	良好的流动及脱模特性，不透明， 环保阻燃，V0@0.8mm。有限的颜色

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	925	925U
熔融指数MFR, g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	14	14
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	办公设备，电器外壳	办公设备，户外电器外壳
特性	环保阻燃，V0@1.1mm，流动及冲击平衡	环保阻燃，V0@1.5mm，UV稳定，F1，提供更好的耐候性

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	945	945U
熔融指数MFR, g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10	10
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	充电器，连接器，电池壳	电器外壳
特性	环保阻燃，V0@1.0mm 且5VA@ 3.0mm，通用规格以满足各种应用需求	环保阻燃，V0@1.5mm 且 5VA@3.0 mm，F1，UV稳定，提供更好的耐候性

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	945M	955
熔融指数MFR, g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10	7.0
缺口冲击，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	818	800
典型应用	充电器，连接器，电池壳，充电枪	电器外壳
特性	环保阻燃，V0@1.5mm 且 5VA@3.0 mm，低温抗冲，通用规格以满足各种 应用需求	环保阻燃，V0@1.5mm 且 5VA@3.0 mm，通用规格以满足各种应用需求

*熔指测试条件 ISO1133, 300°C/1.2kg in cm^3/10min
**缺口冲击测试条件 ISO 180/1A, 23°C in kJ/m^2

LEXAN™ PC 阻燃规格

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	905AU	915AU
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	27	23
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	700	650
典型应用	薄壁产品，电器外壳	薄壁应用，电池壳，连接器
特性	高流动，透明环保阻燃，V0@2.5mm	高流动，透明环保阻燃 V0@3.0mm

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	925A	925AU
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	13	13
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	办公设备，电器外壳	
特性	透明环保阻燃，V0@3.0mm	透明环保阻燃，V0@3.0mm，UV稳定，F1，提供更好的耐候性

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	945A	945AU
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10	10
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	办公设备，户外电器外壳	办公设备，电器外壳
特性	透明环保阻燃，V0@3.0mm	透明环保阻燃，V0@3.0mm，UV稳定，F1，提供更好的耐候性

加工工艺：注塑成型

系列	非填充, 可配色阻燃PC	
规格	9925A	955AU
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	13	7.0
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	750	800
典型应用	电器外壳，薄壁阻燃透明应用	办公设备，连接器
特性	透明环保阻燃，V0@1.5mm，UV稳定，F1，提供更好的耐候性	透明环保阻燃，V0@3.0mm，UV稳定，F1，提供更好的耐候性

加工工艺：注塑成型

系列	玻纤增强阻燃PC	
规格	505R	505RU
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0	8.0
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	100	90
典型应用	连接器，电器外壳	
特性	环保阻燃，V0@1.5mm，5VA@3.0 mm，10%玻纤增强	环保阻燃，V0@1.5mm 5VA@3.0 mm，F1，耐UV，10%玻纤增强

加工工艺：注塑成型

系列	玻纤增强阻燃PC	
规格	515RU	BFL2010
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	9*	14.4
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	10**	110
典型应用	办公设备，电器外壳	电器外壳，消费品
特性	环保阻燃，V0@1.5mm，5VA@3.0 mm，F1，耐UV，高抗冲，10%玻纤 增强	环保阻燃，V0@1.5mm，高流动性, 10%玻纤增强

加工工艺：注塑成型

系列	玻纤增强阻燃PC	
规格	BFL2015	3412ECR
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	6.5	7.0
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	78	110
典型应用	电器外壳，消费品	连接器，电器外壳
特性	环保阻燃，V0@1.5mm，中等流动性，15%玻纤增强	环保阻燃，V0@1.5mm，5VA@3.0 mm，F1，耐UV，20%玻纤增强

加工工艺：注塑成型

系列	玻纤增强结构发泡阻燃PC
规格	FL905
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	3.2
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	520
典型应用	电器外壳
特性	环保阻燃，V0@3.0mm, 5VA@6.0mm

*熔指测试条件 ISO1133, 300°C/1.2kg in cm^3/10min
**缺口冲击测试条件 ISO 180/1A, 23°C in kJ/m^2

LEXAN™ PC 医疗规格

系列	环氧乙烷
规格	HP1HF
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	39
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	687
典型应用	医疗应用
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂, 高流动

加工工艺：注塑成型

系列	环氧乙烷 & 高温蒸汽	
规格	HP1	HP2
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	25	17.5
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	640	694
典型应用	医疗设备和医药中的应用	
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂	

加工工艺：注塑成型

系列	环氧乙烷 & 高温蒸汽
规格	HP4
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10.5
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	801
典型应用	医疗设备和医药中的应用
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂

加工工艺：注塑成型

系列	GAMMA 环氧乙烷 高温蒸汽	
规格	HPS1	HPS2
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	25	17.5
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	640	694
典型应用	医疗设备和医药中的应用	
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂	

加工工艺：注塑成型

系列	GAMMA 环氧乙烷 高温蒸汽	
规格	HPS4	HPS6
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10	7.0
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	840	907
典型应用	医疗设备和医药中的应用	
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂	

加工工艺：注塑成型

系列	GAMMA 环氧乙烷 高温蒸汽
规格	HPS7
熔指MFR,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	5.0
缺口冲击, zod impact,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	935
典型应用	医疗设备和医药中的应用
特性	生物相容性 (ISO10993或 USP Class VI) 内含脱模剂. 耐脂性好

SABIC® PC 聚碳酸酯树脂

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	PC1000R	PC1003R
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10	10
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800	800
典型应用	开关面板，开关，家用电器	电表，照明应用
特性	中等流动性，热稳定脱模改良	中等流动性，脱模改良热及紫外线稳定

加工工艺：注塑成型

系列	通用型
牌号	PC2200R
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	22
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600
典型应用	风扇，小家用电器，照明应用
特性	高流动性，热稳定，脱模改良

加工工艺：注塑成型

系列	光盘级
牌号	PC5800
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	58
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	150
典型应用	储存媒体：DVD，CD
特性	超高流动性

加工工艺：注塑成型

系列	食品级
牌号	PC1004R
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	10
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800
典型应用	家用电器，烹饪用具，玩具，一次性餐具
特性	中等黏度，符合欧美FDA食物接触法规，脱模改良

加工工艺：注塑成型

系列	汽车照明
牌号	ALS01
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	12
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	800
典型应用	车灯
特性	耐紫外线，中等黏度

加工工艺：挤出

系列	通用型
牌号	PC0703R
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	900
典型应用	板材型材
特性	低流动性，热及紫外线稳定，脱模改良

加工工艺：改性

系列	通用型	
牌号	PC0700	PC2200
熔融指数,g/10min (ASTM D 1238, 300°C/1.2kg)	7.0	22
缺口冲击强,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	900	600
典型应用	改性	改性
特性	低流动性，热稳定	高流动性，热稳定

VALOX™ 聚对苯二甲酸丁二酯树脂(PBT)

加工工艺：注塑成型

系列	标准级	
牌号	325	420
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	53	110
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2340	8000
典型应用	酒水器，喷嘴，泵，门把手，储水器，笔类	设备控制，聚光灯，电动马达
特性	纯料，易加工	30%玻纤填充，高强度，优异的尺寸安定性

加工工艺：注塑成型

系列	耐冲击	
牌号	V3004	VIC4311
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	51	137
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2300	6080
典型应用	灵活铰链，汽车连接器，薄膜类应用	汽车引擎盖内的应用 如点火线圈罩
特性	抗冲改性的PBT产品	30%玻纤填充，具优异环氧树脂接着性的耐冲击PBT

加工工艺：注塑成型

系列	电镀级	
牌号	V2000DM	EH7020
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	46	32
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2570	4130
典型应用	汽车车灯系统	
特性	纯料，电镀级PBT	矿物粉填充，电镀级PBT

加工工艺：注塑成型

系列	食品安全级
牌号	325FC
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	38
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2340
典型应用	厨卫用具
特性	食品安全级PBT

加工工艺：注塑成型

系列	低形变级
牌号	508
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	96
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	6890
典型应用	设备控制，聚光灯，电动马达
特性	30%玻纤填充 PBT/PC，优异的机械特性与热性能

加工工艺：注塑成型

系列	低变形加耐候级
牌号	VX4920
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	80
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	5500
典型应用	连接器和汽车工业
特性	20%玻纤填充，带成核剂 PBT与ASA共混，具优异机械特性

加工工艺：注塑成型

系列	耐高温加优质外观级
牌号	830
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	90
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	7400
典型应用	热空气枪壳组件，工业胶枪，家电外壳及把手
特性	30%玻纤填充 PBT/PET，优异的外观表现

加工工艺：注塑成型

系列	耐湿热级
牌号	K4560
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	96
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	7200
典型应用	汽车相关应用
特性	30%玻纤填充PBT，耐冲击，高流动性，耐水解

加工工艺：注塑成型

系列	医疗级
牌号	HX420HP
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	85
弯曲模量_MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	7580
典型应用	医疗设备和医药中的应用
特性	中度流动性，30%玻纤填充PBT，生物相容性 (ISO10993或USP Class VI)

VALOX™ PBT，PBT/PC及PBT/PET合金阻燃材料

系列：PBT/PC

GF%	0	0
牌号	357X(U)	V3900WX*
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.75mm 5VA@2.5mm MVR8	V0@1.5mm/ 5VA@3.0mm, MVR11
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2060	2200
典型应用	连接器，电子产品外壳	电池壳体，电子产品外壳
特性	耐候，F1	耐候，F1

系列：PBT/PC

GF%	10	30
牌号	4512	553
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.75mm MVR30	V0@0.8mm MVR20
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	3400	9400
典型应用	电动装置，连接器	
特性	良好的冲击强度	低翘曲

系列：PBT/PET

GF%	15	30
牌号	855	865
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@1.5mm MVR32	V0@1.7mm MVR23
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	5200	8000
典型应用	外部构件，蒸汽熨斗，家电壳体及照明部件	外部构件，蒸汽熨斗，家电壳体接照明部件
特性	良好的产品表面	优良的产品表面

系列：PBT

GF%	0	6.5
牌号	310SE0	457
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.71mm 5VA@3.0mm MVR15	V0@0.7mm MVR30
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	2620	3700
典型应用	电气工业，线轴， 结构件及家电外壳	电气及家电行业
特性	通用型	

系列：PBT

GF%	17	20
牌号	DR48	4521
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.9mm MVR40	V0@0.75mm 5VA@2.0mm MVR65
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	5200	6500
典型应用	灯座，连接器，开关	电气应用
特性	通用型	电气/CTI

系列：PBT

GF%	30	30
牌号	420SE0	4631
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.7mm 5VA@2.0mm MVR29	V0@0.75mm MVR40
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	9800	9000
典型应用	修剪工具，食物搅拌机电机定子，电脑冷却风扇	修剪工具，食物搅拌机电机定子，电脑冷却风扇
特性	通用型	电气/CTI

系列：PBT

GF%	30	30
牌号	V4760	V4860HR
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.3mm MVR28	V0@0.8mm MVR12
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	9500	6740
典型应用	电气应用	电气及医疗行业
特性	薄壁阻燃(含溴), 高流动, 高 CTI	耐水解，良好的冲击强度

系列：PBT

GF%	35**
牌号	771
阻燃等级(UL 94)，熔融指数，cm³/10min (250°C/5.0kg)	V0@0.75mm 5VA@2.0mm MVR8
弯曲模量,MPa (ASTM D 790, 1.3 mm/min, 50 mm span)	7900
典型应用	电气应用
特性	电气/CTI

*熔指测试条件 265°C, 2.16kg
**玻纤填充/矿物填充

CYCOLAC™ ABS 树脂

加工工艺：注塑成型

系列	通用级	
牌号	MG47 (F/N)	MG94 (F)
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	320	240
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	80	82
典型应用	家电，玩具，办公设备	大尺寸薄壁应用
特性	高光泽，中等冲击强度，牌号后缀F表示符合美国FDA和欧洲食品接触法规牌号后缀N表示符合NSF法规	高光泽，高流动性，牌号后缀F表示符合美国FDA和欧洲食品接触法规

加工工艺：注塑成型

系列	阻燃级
牌号	FR15(U)
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	213
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	70
典型应用	电器外壳，开关，电脑设备
特性	防火V0 @ 1.5 mm, 综合性能好

加工工艺：注塑成型

系列	高耐热	
牌号	X11	DL200H
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	320	620
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	86	96
典型应用	汽车内饰部件，尾灯壳体，后视镜外壳，热风机外壳	汽车内饰部件，后视镜壳体，后视镜外壳，热风机外壳
特性	高耐热	高耐热，抗水解，高抗冲击，强度

加工工艺：注塑成型

系列	医疗级	
牌号	HMG47MD	HMG94MD
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	320	240
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	82	82
典型应用	医疗用品，医疗设备外壳，手柄，排水底座	
特性	流动性和耐冲击综合性好，符合医疗行业生物相容性规范	高流动性，符合医疗行业生物相容性规范

加工工艺：注塑成型

系列	电镀级
牌号	MG37EPX
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	250
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	76
典型应用	汽车进气格栅，名牌，装饰条，浴室器具
特性	电镀级

加工工艺：注塑成型

系列	苯乙烯-丙烯腈共聚物
牌号	INP576
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	21
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	87
典型应用	饮水杯，日用品，塑料改性
特性	中等流动性，符合美国FDA和欧洲食品接触法规

加工工艺：挤出成型

系列	挤出级
牌号	EX58 (F)
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	432
热变形温度, °C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	76
典型应用	行李箱手提箱外壳
特性	高抗冲击强度，牌号后缀F表示符合美国FDA和欧洲食品接触法规

GELOY™ ASA 树脂

加工工艺：注塑成型

系列	通用级	
牌号	CR8510	CR7520
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	15	9.0
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	6.3	7
典型应用	汽车进气格栅，外后视镜壳体，后尾灯壳体，高位刹车灯壳体，定风尾翼	汽车，交通运输，船舶及休闲运动设备
特性	高耐热，UL F1认证，尤其适合汽车部件	通用规格，高流动性，UL F2认证

加工工艺：注塑成型

系列	通用型
牌号	CR7500
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	15
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	6.3
典型应用	汽车，交通运输，船舶及休闲运动设备
特性	优化的流动性和抗冲性平衡，汽车行业广泛应用

加工工艺：注塑成型

系列	极致耐候级
牌号	XTWM206
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	15
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	8.8
典型应用	汽车进气格栅，建材制品，运动休闲器具
特性	极致的耐候性，UL F1认证，高强度

加工工艺：挤出成型

系列	通用型
牌号	CR7020
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	32
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	7
典型应用	屋顶瓦，挂板，门窗型和护栏共挤层，多层共挤板
特性	中等的光泽度，高抗冲，UL F2认证

加工工艺：注塑成型

系列	极致耐候级	
牌号	XTWE270M	XTWE480
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	13	5.0
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	9.7	38
典型应用	门窗型材共挤层	
特性	极致的耐候性，高光泽，适合与PVC共挤成型	极致的耐候性，高光泽，抗刮擦，适合与PVC共挤成型

GELOY™ PC/ASA 树脂

加工工艺：注塑成型

系列	通用级	
牌号	XP4025	XP4034
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	15	33
维卡软化点, °C (ISO 306, B/120)	107	109
典型应用	消费电器外壳，交通运输仪表板，汽车室外设备外壳	汽车内外后视镜壳体，行李架饰条，汽车后门提升开关，牌照板
特性	成本优化	高耐热，高抗冲击强度

加工工艺：注塑成型

系列	通用型
牌号	XP4020R
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	na
维卡软化点, °C (ISO 306, B/120)	na
典型应用	消费电器外壳，交通运输仪表板，汽车室外设备外壳
特性	高流动，20% 工业回收料

加工工艺：注塑成型

系列	阻燃级	
牌号	HRA222 (F)	XTPMFR10
缺口冲击强度,KJ/m² (ISO 180/1A, notched 80*10*4, +23°C)	17	13
维卡软化点, °C (ISO 306, B/120)	104	98
典型应用	咖啡机外壳，开关面板，医疗设备，电信设备	消费电器外壳，交通运输仪表板，汽车室外设备外壳
特性	环保阻燃，V0@2mm, 5VB@2mm, 抗UV	环保阻燃，V0@1.0mm, 5VB@2mm

CYCOLOY™ PC/ABS 树脂

加工工艺：注塑成型

系列	非阻燃通用型	
牌号	C1200HF	HC1204HF
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	587	580
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	19	24
典型应用	汽车内外饰部件，车尾灯壳体，电信，电子产品设备，如移动电话外壳	医疗设备
特性	高耐热，高抗冲击强度低温抗冲性	符合医疗产业标准 (ISO 10993, USP class VI)

加工工艺：注塑成型

系列	非阻燃通用型	
牌号	LG9000	MC1300
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	534	534
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	17	14
典型应用	汽车内部件，如仪表板	汽车内饰部件，门把手，进气格栅，名牌，装饰条，浴室器具
特性	低光泽度	电镀级

加工工艺：注塑成型

系列	非阻燃通用型	
牌号	CP8320	XCY620
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600	640
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	14	17
典型应用	汽车内饰部件，门把手，进气格栅，名牌，装饰条，浴室器具	汽车内外饰部件
特性	改良电镀级	卓越抗水解性能

加工工艺：注塑成型

系列	非阻燃通用型
牌号	XCY620S
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	680
熔融指数, g/10min (ASTM D 1238, 220°C/10kg)	23
典型应用	汽车内外饰部件
特性	提供标准色

CYCOLOY™ PC/ABS&PC 改性阻燃规格

加工工艺：注塑级

系列	无填充的PC/ABS合金及改性PC防火材料	
规格	C6600*	CY6110*
熔指 (测试条件参看备注)	21	23
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	550	475
典型应用	办公设备，电器外壳	
特性	环保阻燃 V0@1.5mm 5VB@2mm耐水解	环保阻燃 V0@1.5mm 5VB@2.5mm 较好的流动性能和 冲击强度及耐水解性能

加工工艺：注塑级

系列	无填充的PC/ABS合金及改性PC防火材料	
规格	CY6310*	CY6414**
熔指 (测试条件参看备注)	20	14
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600	795
典型应用	办公设备，电器外壳	电器外壳，充电器和 适配器外壳
特性	环保阻燃 V0@1.5mm 5VA@2.9mm 5VB@2.3mm， 较好的流动性能和 冲击强度及耐热性能	环保阻燃 V0 @1.2mm 5VB@2.5mm， 较好的冲击强度及耐热 性能的改性PC

加工工艺：注塑级

系列	无填充的PC/ABS合金及改性PC防火材料	
规格	CY6120*	CY6025*
熔指 (测试条件参看备注)	18	28
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	587	370
典型应用	办公设备，电器外壳	办公设备，电器外壳
特性	环保阻燃 V0@1.2mm	环保阻燃 V0@1.2mm 5VB@1.5mm 高流动

加工工艺：挤出级

系列	无填充的PC/ABS合金及改性PC防火材料
规格	CE3510***
熔指 (测试条件参看备注)	8.0
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	664
典型应用	线管，型材
特性	环保阻燃V0@1.5mm，符合DIN VDE 0472/815 无卤线槽要求，符合EN50085/86的要求

加工工艺：注塑级

系列	填充改性的PC/ABS合金防火材料	
规格	CM6140*	CM6240*
熔指 (测试条件参看备注)	17.5	16.5
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	200	86
典型应用	电器及手提电脑外壳	
特性	弯曲模量3.3 GPa 维卡软化温度91°C 环保阻燃 V0@0.8mm， V1@0.6mm 5VB@1.5mm	弯曲模量4.4 GPa， 维卡软化温度 97°C， 环保阻燃 V0@0.8mm， 5VB@1.5mm

加工工艺：注塑级

系列	填充改性的PC/ABS合金防火材料
规格	C7230P*
熔指 (测试条件参看备注)	13
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	69
典型应用	电器及手提电脑外壳
特性	弯曲模量4.5 GPa, 维卡软化温度 108°C， 环保阻燃 V0@1.2mm，5VB@2.0mm

加工工艺：注塑，挤出，热压

系列	填充改性的PC/ABS合金防火材料
规格	CM6210**
熔指 (测试条件参看备注)	11.5
缺口冲击强度_J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	500
典型应用	手提电脑外壳及片材挤出
特性	弯曲模量3.5 GPa, 维卡软化温度106°C， 环保阻燃 V0@1.5 mm

* 熔指测试条件 260°C/2.16 kg in g/10 min
** 熔指测试条件 260°C/5 kg in g/10 min
*** 熔指测试条件 260°C/5kg in cm³/10 min
维卡软化温度 B/50- ASTM1525 & ISO306

XENOY™ PC/PBT 树脂

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	5220U	CL100
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	710	700
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	84	90
典型应用	休闲设备，农用设备，手持设备外壳及配件，电动工具，消费电子手持设备外壳及配件	重型卡车(车身板件)安保鞋头
特性	良好的抗化学性，UV 稳定性，低温柔韧性及膜内可着色性	良好的抗化学性，低温柔韧性，膜内可着色性，良好的上漆能力

加工工艺：注塑成型

系列	耐候级
牌号	1731
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	667
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	93
典型应用	汽车外饰件(门把手)，消费电子可穿戴设备(运动追踪器)
特性	良好的抗化学性及膜内可着色性

加工工艺：注塑成型

系列	低温柔韧	
牌号	6620U	5720U
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	801	722
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	53	83
典型应用	油箱，灌溉洒水装置，包装设备，消费电子	休闲设备，农用设备，包装设备
特性	良好的抗化学性 燃料阻隔性及膜内可着色性	良好的抗化学性，杰出的低温柔韧性，良好的膜内可着色性

加工工艺：注塑成型

系列	低温柔韧	
牌号	1102	1105
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	801	755
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	90*	97*
典型应用	汽车防撞梁，保险杠支撑件，家用电器	汽车防撞梁，保险杠支撑件，家用电器
特性	良好的抗化学性及低温柔韧性	良好的抗化学性及低温柔韧性

加工工艺：注塑成型

系列	高耐热
牌号	X2500UV
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	108
典型应用	重型卡车(车身板件)
特性	良好的抗化学性，低温柔韧性，膜内可着色性，良好的上漆能力，更好的耐热性(比较CL100)

加工工艺：注塑成型

系列	填充(PC/PBT)	
牌号	X6320	X5230
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	45	8**
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	88	100***
典型应用	喷漆门把手	汽车，户外运载工具农用机械等设备
特性	10% 矿物，良好的表面光洁度和易加工性	15% 矿物填充，良好的表面光洁度，适合喷涂应用

加工工艺：注塑成型

系列	填充(PC/PBT)
牌号	6370
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	170
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	148
典型应用	汽车，户外运载工具农用机械等设备
特性	30% 玻璃纤维填充，抗冲击韧性改良

加工工艺：注塑成型

系列	高模量高冲击	
牌号	X4830	X4850
缺口冲击强度，J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	600	180
热变形温度，°C (ASTM D 648, 1.82 MPa, 3.2mm, unannealed)	106	101
典型应用	户外设备，门把手，铰链合页	
特性	耐水解，7% 矿物填充，高模量，耐低温冲击	12% 矿物填充，耐水解，高模量，耐低温冲击

*热变形温度测试样条厚度为 6.4mm
**缺口冲击测试条件 ISO 180/1A 单位kJ/m²
***热变形温度测试标准 ISO75/Ae

XENOY™ 树脂 PC/PET 合金

加工工艺：注塑成型

系列	消费类电子	
牌号	X7300(CL)	X8210
熔融指数, g/10min (265°C/ 2.16kg)	21	10
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	660	800
典型应用	手机壳，镜头关联设备及器械	
特性	透明，耐化， 低温加工，牌号后缀CL表示更洁净	透明，更好的耐化性和低温冲击强度，更低加工温度

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	X8409AC	X7507
熔融指数, g/10min (265°C/ 2.16kg)	4.0	8.0
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	854	990
典型应用	电动工具，其他	泳池设备
特性	高粘度和熔体强度，挤出，吹塑，选择性电镀	透明，耐候UL F1，耐化性好

加工工艺：注塑成型

系列	通用型	
牌号	X8300(CL)	X7509HP
熔融指数, g/10min (265°C/ 2.16kg)	15	12
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	1120	850
典型应用	个人护理产品 (安全防护，太阳镜，护眼产品)	消费品，家居用品，餐饮服务
特性	透明，优越的耐化性低温加工	透明，良好的流动性，选择性电镀，食品级FDA

加工工艺：注塑成型

系列	医疗级	
牌号	HX8300HP	HX7509HP
熔融指数, g/10min (265°C/ 2.16kg)	15	12
缺口冲击强度,J/m (ASTM D 256, notched, 23°C)	1120	854
典型应用	医疗器械和传送装置	
特性	透明，优越的耐化性，良好的流动性，生物相容性	透明，生物相容性，耐化

聚甲醛 (POM)

备注:并不是所有的POM都在亚洲销售。
请联系相关地区销售人员

加工工艺：挤出注塑

牌号	30RE	30S
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	2.8	3.0
密度 (g/cm^3)	1.41	1.41
典型应用	厚壁无孔的模压部件，如挤出半成品件	厚壁无孔的汽车配件，如门把手，板材和管材
特性	刚性流动共聚POM适用于注塑和挤出成型。优良的耐溶剂，燃料油，强碱以及耐水解性能	刚性流动共聚POM适用于注塑和挤出成型。高冲强度。较宽的使用温度范围内具有优良的耐磨性

加工工艺：注塑成型

牌号	90S	140S
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	9.0	14
密度 (g/cm^3)	1.41	1.41
典型应用	广泛应用于卫浴产品，相机齿轮和玩具	精密和薄壁产品，模压，燃油系统部件和打火机
特性	通用于注塑成型，高刚性，强度和硬度	易于流动，适合注塑成精密部件和薄壁模压产品，高刚性，强度和硬度

加工工艺：注塑成型

牌号	280S	460S
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	27	45
密度 (g/cm^3)	1.41	1.41
典型应用	适用于复杂，薄壁精密部件，多孔产品如齿轮，喷洒系统和花洒头	适用于复杂，薄壁精密部件，如水流计量器
特性	非常易于注塑成型级别，高刚性和硬度	极易用于注塑成型，用于制造薄壁精密产品降低可以降低加工温度并缩短生产周期

SABITAL™ POM 玻纤增强级

加工工艺：注塑成型

牌号	90GV10	90GV20
熔融指数, cm^3/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	4.5	2.5
密度 (g/cm^3)	1.48	1.57
典型应用	用于制造高强度，高刚性，高硬度和耐磨环境下使用的注塑件	
特性	优良的流动性，兼具强度和刚性，优秀的尺寸稳定性	中等流动性，兼具高强度，刚性，硬度和热软化温度，优秀的尺寸稳定性

加工工艺：注塑成型

牌号	90GV30
熔融指数, cm^3/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	3.0
密度 (g/cm^3)	1.60
典型应用	用于制造高强度，高刚性，高硬度和耐磨环境下使用的注塑件
特性	综合高强度，刚性，硬度和热软化温度，优秀的尺寸稳定性

聚甲基丙烯酸甲酯 (PMMA)

加工工艺：挤出，注塑，热定型

牌号	P15OE	17OP
熔融指数, g/10min (ISO1133, 230°C/ 3.8kg)	1.5	1.7
密度 (g/cm³)	1.19	1.19
典型应用	用于显示器LGP (导光板)，例如，电视和液晶显示器	
特性	光学级LGP挤出牌号，拥有低杂质和低UV吸收 (<70 ppm) 特性	

加工工艺：挤出，注塑，热定型

牌号	20HR	P20MH
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	2.0	2.0
密度 (g/cm³)	1.19	1.19
典型应用	耐热级，如汽车尾灯	
特性	耐热级，优良的负载下的扰度 (≥98 °C)，高维卡软化温度 (≥105 °C)，通用级 PMMA，广泛适用于挤出和注塑成型	

加工工艺：挤出，注塑，热定型

牌号	23SP
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	2.3
密度 (g/cm³)	1.19
典型应用	应用于户外场合使用板材的挤出，如标识牌。
特性	特殊挤出级。平衡熔融流动性和负载下的扰度，适用于户外的挤出成型件

加工工艺：注塑

牌号	140HF
熔融指数, g/10min (ISO1133, 190°C/ 2.16kg)	14
密度 (g/cm³)	1.19
典型应用	应用于注塑成型，如杯子和沙拉碗
特性	高熔指流动级，易流动适合注塑成型，优良的模压加工性

尼龙6 (PA6)

加工工艺：挤出，注塑，纺丝，涂覆

牌号	S27	S32
相对粘度	2.7	3.2
含水率	≤0.06%	≤0.06%
典型应用	共混改性，纸面覆膜，纺丝	
特性	低粘度，不含润滑剂	中粘度，不含润滑剂，优异的强度和阻隔性能

TRUCIRCLE™ 消费后回收树脂

加工工艺：注塑

规格	R9453V	T3RCY4000
熔融MFR, (g/10min) (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	10	25
缺口冲击, J/M (ASTM D 256, notched, 23°C)	720	500
典型应用	电气外壳，充电器外壳等等	办公设备外壳，游戏机外壳的电子产品外壳
特性	LEXAN™ 9453V 是无填充，环保的阻燃PC材料，含有30%的消费后回收的 PC材料，符合UL94 V0，适合注塑加工各种电气外壳	CYCOLOY™ T3RCY 4000 是环保的阻燃PC材料，含有30%的消费后回收的 PC材料，具有优异的流动性，可以配成各种颜色，适合注塑加工各种不同的产品

加工工艺：注塑

规格	T2BX2500UV
熔融MFR, (g/10min) (ASTM D 1238, 300°C/ 1.2kg)	400
缺口冲击, J/M (ASTM D 256, notched, 23°C)	95
典型应用	键盘，鼠标，头戴耳机等，小型消费品外壳
特性	XENOY™ PC/PET 合金材料，兼具流动性和抗冲击性能，很好的抗化学性。材料含有20%趋海回收塑料，适合用来生产各种不同的电子产品外壳

顺丁橡胶 (BR)

加工工艺：挤出，模压，压延

牌号	4010	4610
门尼粘度 ML(1+4) 100°C	40+/- 5	46 +/- 5
顺式含量 (%)	大于 96	大于 96
典型应用	• 车轮胎面、胎侧和胎体 • 传送带包履 • 鞋垫、软管和管套 • 工业和体育用品	
特性	低门尼级别可与其他橡胶共混，适用于 • 优异的耐磨性 • 突出的抗挠裂性 • 良好的低温表现 • 较低的冷流性 • 优异的填料分散和较短的混炼周期 • 低口模膨胀和良好的尺寸控制	中门尼级别可与其他橡胶共混，适用于 • 卓越的耐磨性 • 突出的抗挠裂性 • 优异的韧性 • 良好的低温表现 • 低滚动阻力

加工工艺：挤出，模压，压延

牌号	5510	4510
门尼粘度 ML(1+4) 100°C	55 +/- 5	45 +/- 5
顺式含量 (%)	大于 96	大于 96
典型应用	• 车轮胎面、胎侧和胎体 • 传送带包履 • 鞋垫、软管和管套 • 工业和体育用品	
特性	高门尼级别可与其他橡胶共混，适用于 • 卓越的耐磨性 • 突出的抗挠裂性 • 优异的韧性 • 良好的低温表现 • 低滚动阻力	中门尼级别与其他橡胶共混，运用于 • 优异的耐磨性 • 卓越的弹性和抗桡裂性 • 良好的低温表现 • 低冷流特性 • 良好的加工性，优异的填料分散和较短的混合周期

三元乙丙橡胶 (EPDM)

牌号	756	855
门尼 ML(1+4) 125°C	72	80
ENB%	5.0	5.2
乙烯%	69	55
典型应用	汽车冷水管/空气软管，建筑 型材，工业软管，耐候密封，线缆，TPV	汽车耐候密封，汽车冷水管/ 空气软管，工业垫圈/管道、软管的O型圈，洗衣机垫圈，TPV
特性	快速平滑挤出性 优异的拉伸性能 良好的压变和曲挠性	易混炼 快速挤出 硫速快 优异的高低温压变性

牌号	657	245
门尼 ML(1+4) 125°C	60	25
ENB%	5.0	4.5
乙烯%	73	50
典型应用	挤出型材，汽车耐候密封， 垫片垫圈，低压线缆，TPV	刹车部件，发泡片材，密封件，电连接器，垫片垫圈，胶管，鞋材
特性	卓越的混炼和加工性 良好的物理性能 高填充性	极其出色的低温柔韧和压变性

牌号	626
门尼 ML(1+4) 125°C	67
ENB%	2.8
乙烯%	69
典型应用	片材，防水内衬，防水卷材，鞋材
特性	出色的混炼和压延, 良好的物理性能