

KOPEL®

KP3769HR

Injection Molding/Extrusion, TPC-ET, General purpose, High Modulus

Application
Automotive parts

시험항목	측정조건	시험방법	단위	대표치
물리적 성질				
밀도		ISO 1183	-	1.26
Melt flow index	200°C, 2.16kg			-
	210°C, 2.16kg			-
	220°C, 2.16kg	ISO 1133	g/10min	-
	230°C, 2.16kg			-
	240°C, 2.16kg			13
		230°C, 5.00kg		
수축율	흐름방향	ISO 294-4	%	1.8 ~ 2.0
	수직방향			1.8 ~ 2.0
수분흡수율	23°C, H ₂ O, 24hr	ISO 62	%	-
기계적 성질				
인장강도 파단	50 mm/min	ISO 527	MPa	36
인장강도 5%신율	50 mm/min	ISO 527	MPa	-
인장강도 10%신율	50 mm/min	ISO 527	MPa	-
인장신율	50 mm/min	ISO 527	%	350
굴곡탄성율	10 mm/min	ISO 178	MPa	450
아이조드 충격강도 (Notched)	23 °C	ISO 180	kJ/m ²	-
	-40 °C		kJ/m ²	-
Charpy 충격강도 (Notched)	23 °C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	-
	-40 °C		kJ/m ²	4.7
Shore D 경도(최대치)	-	ISO 868	Shore D	69
열적 성질				
융점	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	217
Vicat 연화 온도	10N, 50°C/h	ISO 306	°C	207
난연성(0.8mm)		UL94	Class	HB

이 자료 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 당사가 고객에게 발행하는 COA(Certificate of Analysis)로 볼 수 없을 뿐 아니라, 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다. 각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정된 결과와는 비교할 수 없으며, 제품의 성형 방법, 성형된 형상에 따라 상기 설명된 특성은 변경될 수 있으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 또한 고객의 사용 목적에 따라 본 제품에 안료 및 기타 첨가제를 추가하여 사용 시 상기 자료는 적용되지 않습니다. 상기 자료중 수축률 항목의 값은 당사 규격 시험편을 이용하여 특정 사출조건에서 측정된 값으로 다른 시험편(제품), 조건에 따라 변동될 수 있습니다. 이에 금형 설계시 성형제품의 요구특성, 금형설계조건, 제품형상, 사출조건 등을 감안하여 충분한 검토를 통해 보정 적용하는 것은 고객의 책임이며, 본 수축율을 적용하여 제작한 금형에서 제품의 수축율 차이가 발생하더라도 이 또한 당사는 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.

사출성형 조건

건조 온도(°C)	100~115	(제습건조기 기준)		
건조 시간(hr)	3~5			
권장 수분율(%)	≤ 0.1			
사출온도(°C)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	230~240	230~240	225~235	210~220
금형온도(°C)	20~60			

연락처

www.kolonindustries.com

국내영업

TEL : 02-3677-3468 / FAX : 02-3677-3556

국내 영업(영남지역)

TEL : 053-253-3792 / FAX : 053-253-3793

해외영업

TEL : 02-3677-3493 / FAX : 02-3677-3558

R&D 본부

TEL : 054-421-1490 / FAX : 054-421-1449

updated : 2026-03-31

이 자료 각 항목의 값은 제품에 관한 일반적인 정보를 제공하여 고객의 소재 선정 편의를 위한 참고치수로서 실제와 차이가 있을 수 있습니다. 이 자료는 당사가 고객에게 발행하는 COA(Certificate of Analysis)로 볼 수 없을 뿐 아니라, 소송 등 법적 분쟁의 근거 자료로도 사용될 수 없음을 알려드립니다. 각 항목의 값은 당사가 현 보유 중인 측정 장비 및 외부 공인기관 장비를 이용하여 특정 조건으로 측정하였기에 다른 환경, 장비 및 방법으로 측정된 결과와는 비교할 수 없으며, 제품의 성형 방법, 성형된 형상에 따라 상기 설명된 특성은 변경될 수 있으며, 본 제품의 사용 결정 및 사용에 따른 책임은 고객에게 있습니다. 또한 고객의 사용 목적에 따라 본 제품에 안료 및 기타 첨가제를 추가하여 사용 시 상기 자료는 적용되지 않습니다. 상기 자료중 수축률 항목의 값은 당사 규격 시험편을 이용하여 특정 사출조건에서 측정된 값으로 다른 시험편(제품), 조건에 따라 변동될 수 있습니다. 이에 금형 설계시 성형제품의 요구특성, 금형설계조건, 제품형상, 사출조건 등을 감안하여 충분한 검토를 통해 보정 적용하는 것은 고객의 책임이며, 본 수축율을 적용하여 제작한 금형에서 제품의 수축률 차이가 발생하더라도 이 또한 당사는 어떠한 보증이나 법적 책임을 지지 않습니다.