

# Lupoy® GP1000ML

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description  
General Purpose, Transparency  
Application  
IT/OA, E&E Housing and Components, Automotive Interior

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

| 基本信息                                           |                |               |                         |
|------------------------------------------------|----------------|---------------|-------------------------|
| 黄卡信息                                           | E302314-530025 | E67171-248608 | E353371-101107245       |
| 特性                                             | 通用             |               |                         |
| 用途                                             | 电气/电子应用领域      | 汽车内部零件        |                         |
| 外观                                             | 清晰/透明          |               |                         |
| 加工方法                                           | 注射成型           |               |                         |
| 物理性能                                           | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 比重                                             | 1.20           | g/cm³         | ASTM D792               |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)                     | 17             | g/10 min      | ASTM D1238              |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)                             | 0.50 到 0.80    | %             | ASTM D955               |
| 硬度                                             | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 洛氏硬度 (R 级)                                     | 118            |               | ASTM D785               |
| 机械性能                                           | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.20 mm)                | 61.8           | MPa           | ASTM D638               |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)                 | > 150          | %             | ASTM D638               |
| 弯曲模量 <sup>3</sup> (3.20 mm)                    | 2260           | MPa           | ASTM D790               |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 3.20 mm)                | 98.1           | MPa           | ASTM D790               |
| 冲击性能                                           | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.20 mm)                      | 740            | J/m           | ASTM D256               |
| 热性能                                            | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 载荷下热变形温度 <sup>5</sup> (0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm) | 132            | °C            | ASTM D648               |
| 维卡软化温度                                         | 141            | °C            | ASTM D1525 <sup>6</sup> |
| RTI Elec                                       | 130            | °C            | UL 746                  |
| RTI Imp                                        | 130            | °C            | UL 746                  |
| RTI                                            | 130            | °C            | UL 746                  |
| 电气性能                                           | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| 体积电阻率 (23°C)                                   | 2.0E+17        | ohms-cm       | ASTM D257               |
| 漏电起痕指数                                         | 250            | V             | IEC 60112               |
| 可燃性                                            | 额定值            | 单位制           | 测试方法                    |
| UL 阻燃等级                                        |                |               | UL 94                   |
| 1.50 mm                                        | HB             |               | UL 94                   |
| 3.00 mm                                        | HB             |               | UL 94                   |

| 注射        | 额定值                      | 单位制 |
|-----------|--------------------------|-----|
| 干燥温度      | 100 到 120                | °C  |
| 干燥时间      | 3.0 到 5.0                | hr  |
| 建议的最大水分含量 | < 0.020                  | %   |
| 料筒后部温度    | 260 到 280                | °C  |
| 料筒中部温度    | 280 到 300                | °C  |
| 料筒前部温度    | 300 到 320                | °C  |
| 射嘴温度      | 300 到 320                | °C  |
| 加工(熔体)温度  | 300 到 320                | °C  |
| 模具温度      | 80.0 到 120               | °C  |
| 背压        | 0.981 到 3.92             | MPa |
| 螺杆转速      | 40 到 70                  | rpm |
| 备注        |                          |     |
| 1.        | 50 mm/min                |     |
| 2.        | 50 mm/min                |     |
| 3.        | 10 mm/min                |     |
| 4.        | 10 mm/min                |     |
| 5.        | 18.6kg                   |     |
| 6.        | 速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N) |     |