

Lupoy® GP2300

30% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

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

产品说明

Description
General Purpose, Heat Resistance
Application
IT/OA, E&E Housing and Components, Automotive (Interior)

基本信息			
黄卡信息	E67171-248558	E67171-100608709	E353371-101107280
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
特性	耐热性,中等	通用	
用途	电气/电子应用领域	汽车内部零件	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.43	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.30	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	120		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服, 3.20 mm)	118	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	7350	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	177	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)	110	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 ⁵ (0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm)	140	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
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	270 到 300	°C	
料筒中部温度	280 到 310	°C	
料筒前部温度	290 到 330	°C	

射嘴温度	290 到 330	°C
加工(熔体)温度	300 到 340	°C
模具温度	90.0 到 120	°C
背压	0.981 到 3.92	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm

备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	5.0 mm/min	
3.	10 mm/min	
4.	10 mm/min	
5.	18.6kg	