

# Lupoy® GP5006BH

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

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

Heat Resistance, Impact Strength, High Toughness

Application

Helmet

### 基本信息

特性	抗撞击性良好	耐热性中等	韧性良好
用途	安全设备		
加工方法	注射成型		

### 物理性能

	额定值	单位制	测试方法
比重	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	3.3	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.80	%	ASTM D955

### 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)	56.9	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	> 100	%	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)	91.2	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			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	540	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	710	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)	116	°C	ASTM D648

### 注射

	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 100	°C
干燥时间	4.0 到 6.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.020	%
料筒后部温度	240 到 270	°C
料筒中部温度	245 到 275	°C
料筒前部温度	245 到 275	°C
射嘴温度	245 到 275	°C
加工(熔体)温度	250 到 275	°C
模具温度	50.0 到 70.0	°C
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