

Lupoy® GP2100

10% 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

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 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	1.25	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.40	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	124		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)	78.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	3530	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	127	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C, 3.20 mm)	69	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
喷嘴温度	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. | 1.3 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | 18.6kg |