

Lupoy® GP5008BF

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
LG Chem Ltd.

产品说明

Description
Flame Retardance, Heat Resistance
Application
E&E(Housing)

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	E302314-530056	E67171-248476	E248280-322215
	E353371-101107281		
特性	耐热性,高	阻燃性	
用途	电气/电子应用领域	电气元件	
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.18	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	113		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)	53.9	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	2350	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	82.0	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)	590	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 (1.8 MPa, 未退火, 6.35 mm)	112	°C	ASTM D648
RTI Elec	85.0	°C	UL 746
RTI Imp	65.0	°C	UL 746
RTI	70.0	°C	UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
2.50 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	75.0 到 85.0	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	

料筒后部温度	220 到 240	°C
料筒中部温度	235 到 255	°C
料筒前部温度	250 到 265	°C
射嘴温度	250 到 265	°C
加工(熔体)温度	235 到 265	°C
模具温度	50.0 到 80.0	°C
背压	0.0196 到 0.0588	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	