

Lupoy® GP5056F

5.0% 玻璃纤维增强材料
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
Flame Retardance, General Purpose
Application
IT/OA(Housing)

基本信息			
黄卡信息	E302314-530049	E67171-248453	E248280-322219
	E302314-100696534	E353371-101107250	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,5.0% 填料按重量		
特性	通用	阻燃性	
用途	电器外壳		
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) (260°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.35 到 0.55	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (屈服, 3.20 mm)	70.1	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	6.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	3330	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	113	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)	54	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)	110	°C	ASTM D648
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°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	
建议的最大水分含量	< 0.020	%	

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	
5.	18.6kg	