

Lupoy® GP5008BFH

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, High Flow, Heat Resistant, High Impact

Application

E&E(Housing)

基本信息

特性 抗撞击性,良好 流动性高 耐热性,中等

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 1.18 g/cm³ ASTM D792

熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg) 22 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) 54.9 MPa ASTM D638

伸长率² (断裂, 3.20 mm) 80 % ASTM D638

弯曲模量³ (3.20 mm) 2400 MPa ASTM D790

弯曲强度⁴ (屈服, 3.20 mm) 89.2 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 (23°C, 3.20 mm) 540 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) 123 °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

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