

# Lupoy® HR5007A

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, High Flow, High Impact.

Application

Automotive (Interior), E&E(housing)

## 基本信息

黄卡信息	E248280-322216		
添加剂	润滑剂		
特性	抗撞击性,高	流动性高	耐热性,高
用途	电气/电子应用领域	电气元件	汽车内部零件
外观	自然色		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) Heat vs. Temperature (ISO 11403-1) Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)		

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
--	1130	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183 <sup>1</sup>
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	5.3	g/10 min	ASTM D1238
熔体体积流动速率 (260°C/5.0 kg)	18.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133 <sup>2</sup>
收缩率 - 流动 (3.20 mm, 注塑)	0.50 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率 (饱和)	0.15	%	ISO 62 <sup>3</sup>
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	114		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527-2 <sup>4</sup>
抗张强度			
屈服, 3.20 mm, 注塑 <sup>5</sup>	56.9	MPa	ASTM D638
屈服	60.0	MPa	ISO 527-2 <sup>6</sup>
拉伸应变			
屈服	4.9	%	ISO 527-2 <sup>7</sup>
断裂, 3.20 mm, 注塑 <sup>8</sup>	> 100	%	ASTM D638
断裂伸长率	> 50	%	ISO 527-2 <sup>9</sup>
弯曲模量 <sup>10</sup> (3.20 mm, 注塑)	2110	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>11</sup> (3.20 mm)	77.5	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA <sup>12</sup>

-30°C	36.3		kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	无断裂			ISO 179/1eA
简支梁冲击强度				ISO 179/1eU <sup>13</sup>
-30°C	无断裂			ISO 179/1eU
23°C	无断裂			ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度				ASTM D256
-30°C, 3.20 mm, 注塑	490		J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm, 注塑	640		J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击	无断裂			ASTM D256
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>		<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
载荷下热变形温度				
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm, 注塑	113		°C	ASTM D648
1.8 MPa	104		°C	ISO 75-2 <sup>14</sup>
玻璃转化温度 <sup>15</sup>	150		°C	ISO 11357-2 <sup>16</sup>
维卡软化温度 (50°C/h, B (50N))	119		°C	ISO 306 <sup>17</sup>
线形膨胀系数				ISO 11359-2 <sup>18</sup>
流动	7.7E-5		cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	8.3E-5		cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec				UL 746
1.60 mm	60.0		°C	UL 746
3.00 mm	60.0		°C	UL 746
RTI Imp				UL 746
1.60 mm	60.0		°C	UL 746
3.00 mm	60.0		°C	UL 746
RTI				UL 746
1.60 mm	60.0		°C	UL 746
3.00 mm	60.0		°C	UL 746
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>		<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率	3.8E+14		ohms	IEC 60093 <sup>19</sup>
体积电阻率	> 1.0E+13		ohms·m	IEC 60093 <sup>20</sup>
耐电强度	42		kV/mm	IEC 60243-1 <sup>21</sup>
相对电容率 (1 MHz)	2.80			IEC 60250 <sup>22</sup>
耗散因数 (1 MHz)	0.010			IEC 60250 <sup>23</sup>
耐电弧性	PLC 6			ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0			UL 746
漏电起痕指数	200			IEC 60112 <sup>24</sup>
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
1.60 mm	PLC 1			UL 746
3.00 mm	PLC 1			UL 746
高压电弧抗点燃指数 (HVAR) (PLC)	PLC 6			UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
1.60 mm	PLC 3			UL 746

3.00 mm	PLC 3		UL 746
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
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	
<b>备注</b>			
1.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
2.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
3.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
4.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
5.	50 mm/min		
6.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
7.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
8.	50 mm/min		
9.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
10.	10 mm/min		
11.	10 mm/min		
12.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
13.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
14.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
15.	10 °C/min		
16.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		
17.	?????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???		

18.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
19.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
20.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
21.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
22.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
23.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???
24.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???