

Lupoy® GP5300

30% 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

Lupoy® GP5300是一种聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯(PC+ABS)材料,含有的填充物为30%玻璃纤维增强材料. 该产品在北美洲,拉丁美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型.

典型应用领域包括:

房屋

汽车行业

基本信息

黄卡信息	E67171-101631978		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量		
特性	通用		
用途	通用	外壳	
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	1.33	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	1.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.30	%	ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服, 3.20 mm)	111	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 3.20 mm)	1.5	%	ASTM D638
弯曲模量 ¹ (3.20 mm)	7550	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ² (3.20 mm)	167	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)	88	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, 6.40 mm)	117	°C	ASTM D648

补充信息

All properties, except melt flow rate are measured on injection molulded specimens and after 48 hours storage at 23°C, 50% relative humidity.

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
Minimum Moisture Content	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.	1.3 mm/min	
2.	1.3 mm/min	