

# Lupoy® GP5100

10% 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® GP5100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10%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:

电气/电子应用

房屋

汽车行业

## 基本信息

黄卡信息	E67171-248451	E248280-322217
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量	
特性	通用	
用途	电气/电子应用领域 通用	电器外壳 汽车仪表板
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.16 到 1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.30 到 0.40	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.20 mm)	88.3	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	6.0	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (3.20 mm)	49000	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (3.20 mm)	137	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)	98	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)	121	°C	ASTM D648
注射	额定值	单位制	
干燥温度	85.0 到 95.0	°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
<b>备注</b>		
1.	5.0 mm/min	
2.	5.0 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	