

# Lupoy® GP5106F

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

Description

Flame Retardance

Application

IT/OA(Housing)

### 基本信息

黄卡信息	E248280-322219	E353371-101107250	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量		
添加剂	阻燃性		
特性	阻燃性		
用途	电脑组件	电气/电子应用领域	电气元件
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			
--	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1240	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183 <sup>1</sup>
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
熔体体积流动速率 (260°C/5.0 kg)	26.2	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133 <sup>2</sup>
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.40	%	ASTM D955
吸水率 (饱和)	0.11	%	ISO 62 <sup>3</sup>
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	115		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527-2 <sup>4</sup>
抗张强度			
屈服, 3.20 mm <sup>5</sup>	65.7	MPa	ASTM D638
断裂	77.0	MPa	ISO 527-2 <sup>6</sup>
伸长率			
断裂, 3.20 mm <sup>7</sup>	7.0	%	ASTM D638
断裂	3.4	%	ISO 527-2 <sup>8</sup>
弯曲模量 <sup>9</sup> (3.20 mm)	3920	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>10</sup> (3.20 mm)	108	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>11</sup>
-30°C	4.90	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

23°C	6.80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁冲击强度			ISO 179/1eU <sup>12</sup>
-30°C	29.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	35.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.20 mm)	69	J/m	ASTM D256
<b>热性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>热变形温度</b>			
0.45 MPa	125	°C	ISO 75-2 <sup>13</sup>
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa	109	°C	ISO 75-2 <sup>14</sup>
玻璃转化温度 <sup>15</sup>	140	°C	ISO 11357-2 <sup>16</sup>
维卡软化温度 (50°C/h, B (50N))	117	°C	ISO 306 <sup>17</sup>
<b>线形膨胀系数</b>			
流动	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	7.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	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	> 1.0E+15	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	29	kV/mm	IEC 60243-1 <sup>21</sup>
相对电容率 (1 MHz)	3.10		IEC 60250 <sup>22</sup>
耗散因数 (1 MHz)	0.010		IEC 60250 <sup>23</sup>
漏电起痕指数	200		IEC 60112 <sup>24</sup>
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
<b>UL 阻燃等级</b>			
1.70 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
一定厚度与小时下的阻燃等级 (1.70 mm, UL)	V-0		ISO 1210 <sup>25</sup>
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
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.	??????,?? 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.	5.0 mm/min	
6.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???	
7.	5.0 mm/min	
8.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???	
9.	1.3 mm/min	
10.	1.3 mm/min	
11.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???	
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. ???	
25.	??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???	