

Lupoy® GP5200

20% 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® GP5200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20% 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	E67171-248451	E248280-322217	
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量		
特性	通用		
用途	通用	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	1.26	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm, 注塑)	0.10 到 0.30	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级, 注塑)	116		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, 注塑)	93.2	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm, 注塑)	2.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm, 注塑)	5300	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm, 注塑)	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, 注塑)	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, 注塑)	115	°C	ASTM D648
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	
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	
背压	0.0196 到 0.0588	MPa	

螺杆转速	40 到 70	rpm
注射说明		
Minimum Moisture Content: 0.02%		
备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	5.0 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	