

Lupoy® HR5007AE

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
LG Chem Ltd.

产品说明

Description
High Flow, High Impact
Application
E&E(Housing)

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

基本信息

特性	抗撞击性,高	流动性高
用途	电气/电子应用领域	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.13	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	5.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.80	%	ASTM D955

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
抗张强度 ¹ (屈服, 3.20 mm)	53.9	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	> 100	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	2260	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 3.20 mm)	86.3	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			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	440	J/m	ASTM D256
23°C, 3.20 mm	620	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 ⁵ (0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm)	108	°C	ASTM D648
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI	60.0	°C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.60 mm	HB	UL 94
3.00 mm	HB	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 90.0	°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	240 到 270	°C
模具温度	50.0 到 70.0	°C
螺杆转速	40 到 70	rpm

备注		
1.	50 mm/min	
2.	50 mm/min	
3.	10 mm/min	
4.	10 mm/min	
5.	18.6kg	