

# Lupol® GP2150

15% 玻璃纤维增强材料

复合聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description

General Purpose

Application

Electrical & Electronic, Automotive Parts

## 基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量

特性 通用

用途 电气/电子应用领域

加工方法 注射成型

## 物理性能

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.998	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	ASTM D955

## 机械性能

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)	58.8	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	10	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	2750	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 6.40 mm)	83.4	MPa	ASTM D790

## 冲击性能

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, 6.40 mm)	59	J/m	ASTM D256

## 热性能

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 <sup>5</sup> (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm)	145	°C	ASTM D648

## 注射

注射	额定值	单位制
干燥温度	70.0 到 80.0	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.010	%
料筒后部温度	190 到 210	°C
料筒中部温度	200 到 230	°C
料筒前部温度	200 到 230	°C
射嘴温度	210 到 230	°C
加工(熔体)温度	200 到 230	°C
模具温度	40.0 到 60.0	°C
背压	29.4 到 58.8	MPa
螺杆转速	30 到 60	rpm

## 备注

1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	4.6kg