

# Lupol® HF3308C

30% 矿物填料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Lupol® HF3308C是一种聚丙烯材料,含有的填充物为30% 矿物填料. 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.

Lupol® HF3308C的主要特性有:

耐冲击  
耐候性好  
典型应用领域包括:  
汽车行业  
电气/电子应用

## 基本信息

UL 黄卡	E248280-322197	E302314-565167	E67171-248643
填料/增强材料	矿物填料, 30% 填料按重量		
特性	抗撞击性,高	耐气候影响性能良好	
用途	电气/电子应用领域	汽车领域的应用	汽车内部零件
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/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 0.90	%	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)	24.5	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	2840	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (6.40 mm)	40.7	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 <sup>5</sup> (23°C)	52	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 (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm)	135	°C	ASTM D648

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
Minimum Moisture Content	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.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	30 mm/min
4.	30 mm/min
5.	6.4 mm 缺口深度