

Lupol® HM3207

20% 矿物填料

复合聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Description

Good Weatherability, High Stiffness

Application

Automotive Interior Parts

基本信息

填料/增强材料	矿物填料, 20% 填料按重量	
特性	刚性,高	耐气候影响性能良好
用途	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	1.04	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.2 到 1.5	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	95		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)	29.4	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	45	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	2650	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 6.40 mm)	45.1	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			ASTM D256
-10°C, 6.40 mm	29	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	78	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, 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
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.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	30 mm/min
4.	30 mm/min
5.	4.6kg