

Lupol® GP1007F

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Lupol® GP1007F是一种聚丙烯材料, 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.

Lupol® GP1007F的主要特性有:

阻燃/额定火焰

Flame Retardant

典型应用领域包括:

电气/电子应用

汽车行业

基本信息

UL 黄卡	E248280-322203	E302314-530064	E67171-248638
特性	通用	阻燃性	
用途	电气/电子应用领域	汽车领域的应用	
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.940	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.6 到 1.8	%	ASTM D955

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)	100	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	1570	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (6.40 mm)	36.3	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 ⁵ (23°C)	88	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)	120	°C	ASTM D648
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	120	°C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	V-0	UL 94

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.	10 mm/min
4.	10 mm/min
5.	6.4 mm 缺口深度