

Lupol® GP3156F

矿物填料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

LUPOL GP-3156F is designed for injection molding of large parts by reinforced with mineral filler, This product features excellent dimensional stability and low warpage characteristics, thus ideal for interior materials of automobiles, and electric/electronic parts.

Applications:

Automobile interior, electric/electronic components.

基本信息

UL 黄卡	E248280-100040782	E248280-100696385	E302314-530062	E67171-480006
填料/增强材料	矿物填料			
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	1.32	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.90 到 1.3	%	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)	27.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	20	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	1770	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (6.40 mm)	38.2	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 (23°C)	49	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
RTI Elec	125	°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 (0.794 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

注射说明

First injection pressure: 30 to 120 kg/cm² Second injection pressure: 20 to 100 kg/cm²

备注
1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. 10 mm/min
4. 10 mm/min