

# Lupol® GP3402

40% 矿物填料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description  
General Purpose  
Application  
Automotive Interior Parts

## 基本信息

UL 黄卡	E248280-534671	E67171-248666
填料/增强材料	矿物填料, 40% 填料按重量	
特性	通用	
用途	汽车领域的应用	汽车内部零件
UL文件号	E67171	
形式	粒子	
加工方法	注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.22	g/cm <sup>3</sup>	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)	0.60 到 1.0	%	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)	25.5	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	15	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	3630	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 6.40 mm)	43.1	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 (23°C, 6.40 mm)	39	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)	140	°C	ASTM D648
RTI Elec (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746
RTI (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, ALL)	HB	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
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