

# Lupol® LW4302

玻璃纤维增强材料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

LUPOL LW-4302 is reinforced with combination of glass-fiber and inorganic filler, this product is excellent in dimensional stability and distortion-resistant characteristics. LW-4302 is ideal for relatively long shape products and those demanding dimensional stability.

## 基本信息

|         |                |                |               |
|---------|----------------|----------------|---------------|
| UL 黄卡   | E248280-322201 | E302314-530069 | E67171-248667 |
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料       |                |               |
| 特性      | 低翘曲性           | 填充             |               |
| 用途      | 汽车的发动机罩下的零件    | 汽车领域的应用        |               |
| 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                          | 1.21        | g/cm <sup>3</sup> | 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                    | 0.30 到 0.50 | %                 | ASTM D955  |

| 机械性能      | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|-----------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 (屈服) | 68.6 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂)  | 5.0  | %   | ASTM D638 |
| 弯曲模量      | 5490 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 (屈服) | 98.1 | 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 | 120 | 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 (1.8 MPa, 未退火) | 150 | °C  | ASTM D648 |

| 可燃性               | 额定值 | 测试方法  |
|-------------------|-----|-------|
| UL 阻燃等级 (1.50 mm) | HB  | UL 94 |

| 注射       | 额定值          | 单位制 |
|----------|--------------|-----|
| 干燥温度     | 70.0 到 90.0  | °C  |
| 干燥时间     | 2.0 到 3.0    | hr  |
| 料筒后部温度   | 200 到 220    | °C  |
| 料筒中部温度   | 200 到 230    | °C  |
| 料筒前部温度   | 210 到 230    | °C  |
| 射嘴温度     | 210 到 240    | °C  |
| 加工(熔体)温度 | 210 到 240    | °C  |
| 模具温度     | 40.0 到 90.0  | °C  |
| 注塑压力     | 29.4 到 118   | MPa |
| 背压       | 0.490 到 3.92 | MPa |
| 螺杆转速     | 40 到 60      | rpm |

## 注射说明

Injection Pressure, secondary: 800 to 1000 kg/cm<sup>2</sup>