

Lupol® GP2200

20% 玻璃纤维增强材料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Description: General Purpose

Application: Electrical & Electronic, Automotive Parts

基本信息

UL 黄卡	E248280-322195	E302314-530063	E67171-248652
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
特性	通用		
用途	电气/电子应用领域 汽车外部零件	电气元件 通用	汽车领域的应用 汽车内部零件
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	1.00	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.40 到 0.60	%	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)	73.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	< 10	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	3430	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 6.40 mm)	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 ⁵ (23°C)	69	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)	150	°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
喷嘴温度	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.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	6.4 mm 缺口深度