

Lupol® GP2300

30% 玻璃纤维增强材料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Lupol® GP2300是一种聚丙烯材料,含有的填充物为30% 玻璃纤维增强材料. 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.

典型应用领域包括:

汽车行业
电气/电子应用

基本信息

UL 黄卡	E248280-322198	E302314-530061	E67171-248654
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	通用		
用途	电气/电子应用领域	汽车领域的应用	通用
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	1.14	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (220°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	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 ¹ (屈服, 3.20 mm)	85.3	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	6.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	5490	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (6.40 mm)	118	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)	98	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)	155	°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
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

- 5.0 mm/min
- 5.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min