

# Lupol® GP3300

30% 矿物填料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

LUPOL GP-3303 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.

## 基本信息

UL 黄卡	E67171-248655	E248280-322200		
填料/增强材料	矿物填料, 30% 填料按重量			
特性	尺寸稳定性良好	低翘曲性	高强度	通用
用途	电气/电子应用领域	电气元件	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	1.13	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	0.70 到 1.1	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	90		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	35.3	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	20	%	ASTM D638
弯曲模量	3430	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	54.9	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	29	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			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	95.0	°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	80.0 到 100	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
料斗温度	50.0 到 57.0	°C
料筒后部温度	190 到 210	°C
料筒中部温度	207 到 222	°C
料筒前部温度	211 到 228	°C
射嘴温度	205 到 220	°C
模具温度	50.0 到 57.0	°C
注塑压力	2.94 到 11.8	MPa
注射速度	快速	
背压	1.47 到 5.88	MPa
螺杆转速	40 到 60	rpm

## 注射说明

Secondary Injection Pressure: 20 to 100 kg/cm<sup>2</sup>