

Lupol® HG3200SK2

20% 矿物填料

复合聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Description
High Gloss
Application
Electrical & Electronic Parts

基本信息

填料/增强材料 矿物填料, 20% 填料按重量

特性 高光

用途 电气/电子应用领域

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.05	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.4 到 1.8	%	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)	34.3	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	20	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	1960	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (屈服, 6.40 mm)	44.1	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 ⁵ (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm)	125	°C	ASTM D648
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	120	°C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	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

- 50 mm/min
- 50 mm/min
- 10 mm/min
- 10 mm/min
- 4.6kg