

Lupol® HI5302A

玻璃纤维增强材料

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Injection Molding, PP+MF15%
Description
High Impact, Good Weatherability
Application
Automotive Interior Parts

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	冲击改性剂		
特性	尺寸稳定性良好	冲击改性	抗撞击性,高
形式	粒子		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.04	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.1 到 1.3	%	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)	25.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	35	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	2060	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (6.40 mm)	40.2	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)	59	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, 3.20 mm)	78.0	°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
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

1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	30 mm/min
4.	30 mm/min