

Lupol® TE5109

聚丙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Lupol® TE5109是一种聚丙烯材料。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。

Lupol® TE5109的主要特性有:

冲击改性

耐冲击

耐候性好

Lupol® TE5109的典型应用领域为:汽车行业

基本信息

添加剂 冲击改性剂

特性 冲击改性 抗撞击性,高 耐气候影响性能良好

用途 汽车防撞杆 汽车外部零件

加工方法 注射成型

物理性能

	额定值	单位制	测试方法
比重	0.968 到 0.988	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.70 到 1.0	%	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)	17.7	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	150	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	1420	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (6.40 mm)	26.0	MPa	ASTM D790

冲击性能

	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C, 6.40 mm	71	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	460	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, 6.40 mm)	115	°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

- 50 mm/min
- 50 mm/min
- 10 mm/min
- 10 mm/min