

Lupol® GP3202

20% полезных ископаемых

Polypropylene

LG Chem Ltd.

Описание материалов:

LUPOL GP-3202 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.

Главная Информация			
UL YellowCard	E67171-248657	E248280-533910	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Модификация удара		
	Низкий уровень защиты		
	Хорошая ударопрочность		
	Универсальный		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электрические компоненты		
	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внутренние детали		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.90 - 1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	92		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	28.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2260	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	40.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact	59	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	137	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	86.0	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Температура бункера	50.0 - 57.0	°C	
Задняя температура	190 - 210	°C	
Средняя температура	207 - 222	°C	
Передняя температура	211 - 228	°C	
Температура сопла	205 - 220	°C	
Температура формы	50.0 - 57.0	°C	
Давление впрыска	2.94 - 11.8	МПа	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	1.47 - 5.88	МПа	
Screw Speed	40 - 60	rpm	

Инструкции по впрыску

Secondary Injection Pressure: 20 to 100 kg/cm²

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat