

## Lupol® GP3156F

Минеральный

Polypropylene

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

LUPOL GP-3156F 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.

Applications:

Automobile interior, electric/electronic components.

Главная Информация			
UL YellowCard	E248280-100040782	E248280-100696385	E302314-530062
	E67171-480006		
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Универсальный Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.90 - 1.3	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	27.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (6.40 mm)	1770	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (6.40 mm)	38.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	49	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	135	°C	ASTM D648
RTI Elec	125	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746

RTI Str	120	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (0.794 mm)	V-0		UL 94
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	70.0 - 80.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Minimum Moisture Content	> 0.010	%	
Задняя температура	190 - 210	°C	
Средняя температура	200 - 230	°C	
Передняя температура	200 - 230	°C	
Температура сопла	210 - 230	°C	
Температура обработки (расплава)	200 - 230	°C	
Температура формы	40.0 - 60.0	°C	
Back Pressure	29.4 - 58.8	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	

#### Инструкции по впрыску

First injection pressure: 30 to 120 kg/cm<sup>2</sup> Second injection pressure: 20 to 100 kg/cm<sup>2</sup>

#### NOTE

- |    |           |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 mm/min |

\* 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