Lupol® GP-2300

PP-韩国LG化学

牌号简介

Lupol® GP2300是一种聚丙烯材料,含有的填充物为30% 玻璃纤维增强材料。 该产品在亚太地区、北美洲、拉丁美洲或欧洲有供货,加工方式为:注射成型。 典型应用领域包括: 汽车行业 电气/电子应用&&

总体

厂家	韩国LG化学
类别	PP
材料状态	已商用：当前有效
用途	通用,电气/电子应用领域,汽车领域的应用
产品形式	粒子
产地	北美洲,拉丁美洲,亚太地区,欧洲
填料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
加工条件	注射成型

产品技术参数

物理性能	额定值	单位	测试方法
密度	1.14	g/cm³	ASTM D792
熔体质量流动速率			
220℃，2.16kg	7.0	g/10min	ASTM D1238
收缩率			
MD：3.2 mm	0.30 to 0.50	%	ASTM D955
机械性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**
拉伸强度[2]			
屈服，3.20 mm[2]	85.3	MPa	ASTM D638
拉伸应变[2]			
断裂，3.20 mm[2]	6.0	%	ASTM D638
弯曲模量[3]			
6.40 mm[3]	5490	MPa	ASTM D790
弯曲强度[3]			
6.40 mm[3]	118	MPa	ASTM D790
冲击性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**
悬臂梁缺口冲击强度			
23℃，6.4mm	98	J/m	ASTM D256
热性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得，作者尽最大努力确保此数据的准确性。 文档提供者不承担任何法律责任，并强烈建议在最终选择材料前，请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

热变形温度			
0.45 MPa，未退火，3.2 mm	155	℃	ASTM D648

加工条件

注射	额定值	单位	测试方法
干燥温度	70 to 80	°C	
干燥时间	3.0 to 4.0	hr	
Minimum Moisture Content	0.010	%	
料筒后部温度	190 to 210	°C	
料筒中部温度	200 to 230	°C	
料筒前部温度	200 to 230	°C	
射嘴温度	210 to 230	°C	
加工（熔体）温度	200 to 230	°C	
模具温度	40 to 60	°C	
背压	29.4 to 58.8	MPa	
螺杆转速	30 to 60	rpm	

备注

1 一般属性：这些不能被视为规格。
2 0.20 in/min
3 0.051 in/min

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得，作者尽最大努力确保此数据的准确性。 文档提供者不承担任何法律责任，并强烈建议在最终选择材料前，请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。