Lupoy® GP5200

PC+ABS-韩国LG化学

牌号简介

Lupoy® GP5200是一种聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯(PC+ABS)材料,含有的填充物为20% 玻璃纤维增强材料。 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。 典型应用领域包括: 房屋 汽车行业&&

总体

厂家	韩国LG化学
类别	PC+ABS
材料状态	已商用：当前有效
用途	通用,外壳
产地	北美洲,拉丁美洲,亚太地区,欧洲
填料	玻璃纤维
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	1.26	g/cm³	ASTM D792
熔体质量流动速率			
250℃，2.16kg	2.5	g/10min	ASTM D1238
收缩率			
MD：3.2 mm，注塑成型	0.10 to 0.30	%	ASTM D955
冲击性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**
悬臂梁缺口冲击强度			
23℃，3.2mm，注塑成型	98	J/m	ASTM D256
热性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**
热变形温度			
1.8 MPa，未退火，6.4 mm，注塑成型	115	℃	ASTM D648
机械性能	**额定值**	**单位**	**测试方法**
拉伸强度[2]			
屈服，3.20 mm，注塑成型[2]	93.2	MPa	ASTM D638
拉伸应变[2]			
断裂，3.20 mm，注塑成型[2]	2.0	%	ASTM D638
弯曲模量[3]			

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。

3.20 mm，注塑成型[3]	5300	MPa	ASTM D790
弯曲强度[3]			
屈服，3.20 mm，注塑成型[3]	137	MPa	ASTM D790
洛氏硬度			
R 级	116		ASTM D785

加工条件

注射	Nominal Value	Unit
干燥温度	75 to 85	°C
干燥时间	3.0 to 5.0	hr
料筒后部温度	220 to 240	°C
料筒中部温度	235 to 255	°C
料筒前部温度	250 to 265	°C
射嘴温度	250 to 265	°C
加工（熔体）温度	235 to 265	°C
背压	0.0196 to 0.0588	MPa
螺杆转速	40 to 70	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。