

# Lupol® GP3209A

20% 矿物填料

复合聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description

General Purpose

Application

Electrical & Electronic, Automotive Parts

## 基本信息

填料/增强材料 矿物填料, 20% 填料按重量

特性 通用

用途 电气/电子应用领域 汽车内部零件

加工方法 注射成型

| 物理性能                        | 额定值       | 单位制               | 测试方法       |
|-----------------------------|-----------|-------------------|------------|
| 比重                          | 0.998     | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792  |
| 熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg) | 4.0       | g/10 min          | ASTM D1238 |
| 收缩率 - 流动 (3.20 mm)          | 1.2 到 1.6 | %                 | ASTM D955  |

| 机械性能                            | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|---------------------------------|------|-----|-----------|
| 抗张强度 <sup>1</sup> (屈服, 3.20 mm) | 27.5 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)  | 30   | %   | ASTM D638 |
| 弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)     | 2550 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 6.40 mm) | 39.2 | MPa | ASTM D790 |

| 冲击性能           | 额定值 | 单位制 | 测试方法      |
|----------------|-----|-----|-----------|
| 悬臂梁缺口冲击强度      |     |     | ASTM D256 |
| -30°C, 6.40 mm | 29  | J/m | ASTM D256 |
| 23°C, 6.40 mm  | 59  | 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 <sup>5</sup> (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm) | 130 | °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  |
| 建议的最大水分含量 | < 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
- 30 mm/min
- 30 mm/min
- 4.6kg