

# Lupol® TE5108H

矿物填料

复合聚丙烯

LG Chem Ltd.

## 产品说明

Description

High Impact, Good Weatherability

Application

Automotive Exterior(Bumper Fascia , Rear Bumper Step)

## 基本信息

填料/增强材料	矿物填料
添加剂	橡胶抗冲改性剂
特性	抗撞击性,良好 耐气候影响性能良好
用途	汽车外部零件
加工方法	注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	0.958	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.90 到 1.0	%	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)	14.7	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	300	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	1080	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 6.40 mm)	19.6	MPa	ASTM D790

弹性体	额定值	单位制	测试方法
撕裂强度	4.90	kN/m	ASTM D624

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	78	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	490	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, 6.40 mm)	115	°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

1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	10 mm/min
4.	10 mm/min
5.	4.6kg