

# Lupos® GP2300

30% 玻璃纤维增强材料

丙烯腈丁二烯苯乙烯

LG Chem Ltd.

产品说明

Description  
General Purpose  
Application  
Electric & Electronic (Housing, Components)

基本信息

UL 黄卡	E248280-101162021	E67171-101032020	E67171-248378
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	通用		
用途	电气/电子应用领域	电器外壳	
形式	粒子		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.28	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.20	%	ASTM D955

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	115		ASTM D785

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)	88.3	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (3.20 mm)	7350	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (屈服, 3.20 mm)	142	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 (23°C, 3.20 mm)	64	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 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	99.0	°C	ASTM D648

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 100	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.020	%
料筒后部温度	220 到 235	°C
料筒中部温度	220 到 240	°C
料筒前部温度	220 到 240	°C
射嘴温度	230 到 245	°C
加工(熔体)温度	235 到 245	°C
模具温度	50.0 到 80.0	°C
背压	10.0 到 40.0	MPa
螺杆转速	40 到 80	rpm

备注

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