

Lusep® GP4600

60% 玻璃矿物

聚苯硫醚

LG Chem Ltd.

产品说明

Lusep® GP4600是一种聚苯硫醚(PPS)材料,含有的填充物为60% 玻璃矿物. 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. Lusep® GP4600的主要特性为:阻燃/额定火焰. Lusep® GP4600的典型应用领域为:工程/工业配件

基本信息

UL 黄卡	E67171-248636
填料/增强材料	玻璃矿物, 60% 填料按重量
特性	通用
用途	泵件
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	1.89	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.10 到 0.20	%	ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹ (断裂, 3.20 mm)	118	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	1.0 到 2.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (3.20 mm)	16900	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (3.20 mm)	177	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)	39	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)	> 250	°C	ASTM D648

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	V-0	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	100 到 120	°C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
料筒后部温度	280 到 300	°C
料筒中部温度	290 到 310	°C
料筒前部温度	300 到 320	°C
射嘴温度	310 到 330	°C
加工(熔体)温度	300 到 330	°C
模具温度	120 到 150	°C
螺杆转速	< 100	rpm

备注

1.	5.0 mm/min
2.	5.0 mm/min
3.	1.3 mm/min
4.	1.3 mm/min