LUPOY GP5300

注塑成型, PC/ABS+GF30%, 非阻燃

特性

一般型

应用

汽车, 电子, 工业产品

测试名	测试条件	测试方法	单位	代表值
物理性能				
比重	23℃	ASTM D792		1.35
收缩率		ASTM D955		
流动方向	2.0mm		%	0.2~0.4
流动垂直方向	2.0mm		%	0.2~0.4
熔融指数	250℃, 2.16kg	ASTM D1238	g/10min	1.4
水分吸收率	23°C, 50% RH	ASTM D570	%	0.20
机械性能				
拉伸强度		ASTM D638		
@ 断裂点	3.2mm, 5mm/min		kgf/cm²	1,100
拉伸长率		ASTM D638		
@ 断裂点	3.2mm, 5mm/min		%	2
拉伸弹性模量	3.2mm, 5mm/min	ASTM D638	kgf/cm²	84,120
弯曲强度	3.2mm, 1.3mm/min	ASTM D790	kgf/cm²	1,700
弯曲弹性模量	3.2mm, 1.3mm/min	ASTM D790	kgf/cm²	77,000
IZOD冲击强度		ASTM D256		
3.2mm, Notched	23℃		kgf·cm/cm	9.0
	-30℃		kgf·cm/cm	7.0
6.4mm, Notched	23℃		kgf·cm/cm	8.0
	-30℃		kgf·cm/cm	7.0
	-40℃		kgf·cm/cm	7.0
硬度(Rockwell)	R-Scale	ASTM D785		119
热性能				
热变形温度		ASTM D648		
4.6kgf	6.4mm, Unannealed		℃	131
18.6kgf	6.4mm, Unannealed		℃	119
软化温度(Vicat)	5kg, 50℃/hr	ASTM D1525	℃	122
线膨胀系数		ASTM D696		
流动方向	-30℃ ~ 80℃		10^{-6}m/m·℃	11
流动垂直方向	-30℃ ~ 80℃		10^{-6}m/m·℃	51

通知) 典型值仅用于材料选择目的，并且可能在不同颜色的一般公差范围内变化。
给出的值不应解释为规范，并且不应用于设计零件或工具。
在23°C和50%相对湿度下储存48小时后，用注塑成型的样品测量除熔体流动速率以外的所有性能。

发行日期 : 2026-05-22

本文件中涉及的资料、 表述以及代表数值等信息仅为方便客户。 LG化学对如下所示内容; (i)本文件中说明的结果源自最终消费 (ii)对于使用LG化学的材料、 产品、
举荐或提案的设计的安全性或实用性， 不提供任何明示或暗示的保障或保证。 另外， 本文件中的所有内容均不具备法律约束力， 特别是代表参数仅为参考数值， 并非具有法律约束力的最低参数。
个别用途中记录的LG化学的材料、 产品、 推荐或提案是否合适， 由各用户本人决定， 并由其承担相关的所有责任。
为了证明使用LG化学的材料或产品制成的成品的安全性和最终消费状况下的使用合格性， 请各用户必须执行及确认所有实验和分析。 为了提升产品质量，
可在未提前通知的情况下修改本文件中的资料及数值。

LUPOY GP5300

注塑成型, PC/ABS+GF30%, 非阻燃

特性

一般型

应用

汽车, 电子, 工业产品

阻燃性能

阻燃性能		UL94		
			mm, Class	1.5mm, HB
Relative Temperature Index(RTI)		UL746B		
Electrical	Min. Thickness		mm	1.50
	Temp		℃	60
	Max. Temp		℃	60
	Thickness		mm	1.50
Mechanical With Impact	Min. Thickness		mm	1.50
	Temp		℃	60
	Max. Temp		℃	60
	Thickness		mm	1.50
Mechanical Without Impact	Min. Thickness		mm	1.50
	Temp		℃	60
	Max. Temp		℃	60
	Thickness		mm	1.50

电气性能

表面电阻	23℃	ASTM D257	Ohm	1E+15
体积电阻	23℃	ASTM D257	Ohm·cm	1E+15
介电常数	23°C	ASTM D150		3.4
介电强度	23℃, 2.0mm	ASTM D149	kV/mm	21

通知) 典型值仅用于材料选择目的，并且可能在不同颜色的一般公差范围内变化。
给出的值不应解释为规范，并且不应用于设计零件或工具。
在23°C和50％相对湿度下储存48小时后，用注塑成型的样品测量除熔体流动速率以外的所有性能。

发行日期 : 2026-05-22

本文件中涉及的资料、 表述以及代表数值等信息仅为方便客户。 LG化学对如下所示内容; (i)本文件中说明的结果源自最终消费 (ii)对于使用LG化学的材料、 产品、
举荐或提案的设计的安全性或实用性， 不提供任何明示或暗示的保障或保证。 另外， 本文件中的所有内容均不具备法律约束力， 特别是代表参数仅为参考数值， 并非具有法律约束力的最低参数。
个别用途中记录的LG化学的材料、 产品、 推荐或提案是否合适， 由各用户本人决定， 并由其承担相关的所有责任。
为了证明使用LG化学的材料或产品制成的成品的安全性和最终消费状况下的使用合格性， 请各用户必须执行及确认所有实验和分析。 为了提升产品质量，
可在未提前通知的情况下修改本文件中的资料及数值。

LUPOY GP5300

注塑成型, PC/ABS+GF30%, 非阻燃

特性

一般型

应用

汽车, 电子, 工业产品

注塑成型办法

加工条件		单位	推荐值
干燥温度		℃	80~100
干燥时间		hrs	3~5
最大水分含量		%	0.02
熔解点		℃	250~280
气缸温度	后部	℃	250~280
	中部	℃	255~285
	前部	℃	255~285
喷嘴温度		℃	255~285
模具温度		℃	60~80

通知) 这些指南可能不直接适用或需要在特定情况下进行调整，例如小注射量、薄壁成型和气体辅助成型等。

通知) 典型值仅用于材料选择目的，并且可能在不同颜色的一般公差范围内变化。
给出的值不应解释为规范，并且不应用于设计零件或工具。
在23°C和50％相对湿度下储存48小时后，用注塑成型的样品测量除熔体流动速率以外的所有性能。

发行日期 : 2026-05-22

本文件中涉及的资料、 表述以及代表数值等信息仅为方便客户。 LG化学对如下所示内容; (i)本文件中说明的结果源自最终消费 (ii)对于使用LG化学的材料、 产品、
举荐或提案的设计的安全性或实用性， 不提供任何明示或暗示的保障或保证。 另外， 本文件中的所有内容均不具备法律约束力， 特别是代表参数仅为参考数值， 并非具有法律约束力的最低参数。
个别用途中记录的LG化学的材料、 产品、 推荐或提案是否合适， 由各用户本人决定， 并由其承担相关的所有责任。
为了证明使用LG化学的材料或产品制成的成品的安全性和最终消费状况下的使用合格性， 请各用户必须执行及确认所有实验和分析。 为了提升产品质量，
可在未提前通知的情况下修改本文件中的资料及数值。