LUPOY MP5000AK

사출성형, PC/ABS, 비난연

특징

도금용

적용 분야

전자 / IT/OA

구분	시험조건	시험방법	단위	측정값
물리적 특성				
비중	23℃	ASTM D792		1.10
수축률		ASTM D955		
흐름방향	2.0mm		%	0.5~0.8
흐름직각방향	2.0mm		%	0.5~0.8
유동지수	250℃, 2.16kg	ASTM D1238	g/10min	2.0
수분흡수율	23°C, 50% RH	ASTM D570	%	0.20
기계적 특성				
인장강도		ASTM D638		
항복점	3.2mm, 50mm/min		kgf/cm²	430
파단점	3.2mm, 50mm/min		kgf/cm²	390
인장신율		ASTM D638		
항복점	3.2mm, 50mm/min		%	4
파단점	3.2mm, 50mm/min		%	102
인장탄성율	3.2mm, 50mm/min	ASTM D638	kgf/cm²	15,090
굴곡강도	3.2mm, 10mm/min	ASTM D790	kgf/cm²	695
굴곡탄성율	3.2mm, 10mm/min	ASTM D790	kgf/cm²	17,730
아이조드충격강도		ASTM D256		
3.2mm, Notched	23℃		kgf·cm/cm	60.0
	-30℃		kgf·cm/cm	41.0
6.4mm, Notched	23℃		kgf·cm/cm	48.0
	-30℃		kgf·cm/cm	37.0
	-40℃		kgf·cm/cm	26.0
경도(Rockwell)	R-Scale	ASTM D785		109
열적 특성				
열변형온도		ASTM D648		
4.6kgf	6.4mm, Unannealed		℃	113
18.6kgf	6.4mm, Unannealed		℃	97
연화점(Vicat)	5kg, 50℃/hr	ASTM D1525	℃	104
선팽창계수		ASTM D696		
흐름방향	-30℃ ~ 80℃		10^{-6}m/m·℃	102

주석) 일반적인 값은 재료를 선택하는 용도로만 사용할 수 있으며 다양한 색상에 대한 일반 허용 오차 범위 내에서 차이가있을 수 있습니다.
주어진 값은 사양으로 해석되어서는 안되며 부품이나 도구를 설계하는 데 사용되어서는 안됩니다.
용융 유속을 제외한 모든 물성은 23 ℃, 50 % 상대 습도에서 48 시간 보관 후 사출 성형 된 시편으로 측정됩니다.

발행일자 : 2026-01-12

본 문서에 들어있는 자료, 진술, 그리고 대표 수치 등의 정보는 고객 편의상 제공된 것입니다. LG 화학은 다음과 같은 내용들; (i) 본 문서에서 설명된 결과는 최종 소비 상황 하에 얻어질 것이라는 것, (ii) LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 사용한 디자인의 안전성 또는 실용성과 관련하여, 명시적 또는 묵시적으로 어떠한 보장 또는 보증도 하지 않습니다. 또한, 본 문서에 들어있는 어떠한 내용도 법적 구속력 없으며 특히, 대표 수치는 단지 참고용의 수치 일 뿐, 법적 구속력이 있는 최소수치는 아닙니다. 개별 용도에 쓰이게 될 LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안의 적합 여부는 각각의 사용자 본인이 결정하고 또한 모든 책임을 지게 됩니다. 각각의 사용자들은 LG 화학의 재료나 제품을 사용하여 만든 그들의 완성품들의 안전성과 최종소비 상황 하에 사용 적합성을 증명 할 수 있는 모든 실험과 분석을 실행하고 확인해야 합니다. 본 문서에 들어있는 자료 및 수치는 사전 통보 없이 제품의 품질 개선으로 인하여 바뀔 수 있습니다.

LUPOY MP5000AK

사출성형, PC/ABS, 비난연

특징

도금용

적용 분야

전자 / IT/OA

흐름직각방향	-30℃ ~ 80℃		10^{-6}m/m·℃	104

전기적 특성

표면저항	23℃	ASTM D257	Ohm	1E+15
체적저항	23℃	ASTM D257	Ohm·cm	1E+15
유전상수	23°C	ASTM D150		2.8
절연강도	23℃, 2.0mm	ASTM D149	kV/mm	20

주석) 일반적인 값은 재료를 선택하는 용도로만 사용할 수 있으며 다양한 색상에 대한 일반 허용 오차 범위 내에서 차이가있을 수 있습니다.
주어진 값은 사양으로 해석되어서는 안되며 부품이나 도구를 설계하는 데 사용되어서는 안됩니다.
용융 유속을 제외한 모든 물성은 23 ℃, 50 % 상대 습도에서 48 시간 보관 후 사출 성형 된 시편으로 측정됩니다.

발행일자 : 2026-01-12

본 문서에 들어있는 자료, 진술, 그리고 대표 수치 등의 정보는 고객 편의상 제공된 것입니다. LG 화학은 다음과 같은 내용들; (i) 본 문서에서 설명된 결과는 최종 소비 상황 하에 얻어질 것이라는 것, (ii) LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 사용한 디자인의 안전성 또는 실용성과 관련하여, 명시적 또는 묵시적으로 어떠한 보장 또는 보증도 하지 않습니다. 또한, 본 문서에 들어있는 어떠한 내용도 법적 구속력 없으며 특히, 대표 수치는 단지 참고용의 수치 일 뿐, 법적 구속력이 있는 최소수치는 아닙니다. 개별 용도에 쓰이게 될 LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안의 적합 여부는 각각의 사용자 본인이 결정하고 또한 모든 책임을 지게 됩니다. 각각의 사용자들은 LG 화학의 재료나 제품을 사용하여 만든 그들의 완성품들의 안전성과 최종소비 상황 하에 사용 적합성을 증명 할 수 있는 모든 실험과 분석을 실행하고 확인해야 합니다. 본 문서에 들어있는 자료 및 수치는 사전 통보 없이 제품의 품질 개선으로 인하여 바뀔 수 있습니다.

LUPOY MP5000AK

사출성형, PC/ABS, 비난연

특징

도금용

적용 분야

전자 / IT/OA

사출성형 가이드

가공조건		단위	추천값
건조 온도		℃	80~100
건조 시간		hrs	3~5
최대수분흡수량		%	0.02
녹는점		℃	250~280
실린더 온도	후	℃	250~280
	중	℃	250~280
	전	℃	250~280
노즐 온도		℃	250~280
금형 온도		℃	60~80

주석) 상기 조건은 박막 사출이나 가스 사출 등과 같은 특이 상황에 부합되지 않을 수 있으며 조정이 필요할 수 있습니다.

주석) 일반적인 값은 재료를 선택하는 용도로만 사용할 수 있으며 다양한 색상에 대한 일반 허용 오차 범위 내에서 차이가있을 수 있습니다.
주어진 값은 사양으로 해석되어서는 안되며 부품이나 도구를 설계하는 데 사용되어서는 안됩니다.
용융 유속을 제외한 모든 물성은 23 ℃, 50 % 상대 습도에서 48 시간 보관 후 사출 성형 된 시편으로 측정됩니다.

발행일자 : 2026-01-12

본 문서에 들어있는 자료, 진술, 그리고 대표 수치 등의 정보는 고객 편의상 제공된 것입니다. LG 화학은 다음과 같은 내용들; (i) 본 문서에서 설명된 결과는 최종 소비 상황 하에 얻어질 것이라는 것, (ii) LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안을 사용한 디자인의 안전성 또는 실용성과 관련하여, 명시적 또는 묵시적으로 어떠한 보장 또는 보증도 하지 않습니다. 또한, 본 문서에 들어있는 어떠한 내용도 법적 구속력 없으며 특히, 대표 수치는 단지 참고용의 수치 일 뿐, 법적 구속력이 있는 최소수치는 아닙니다. 개별 용도에 쓰이게 될 LG 화학의 재료, 제품, 추천 혹은 제안의 적합 여부는 각각의 사용자 본인이 결정하고 또한 모든 책임을 지게 됩니다. 각각의 사용자들은 LG 화학의 재료나 제품을 사용하여 만든 그들의 완성품들의 안전성과 최종소비 상황 하에 사용 적합성을 증명 할 수 있는 모든 실험과 분석을 실행하고 확인해야 합니다. 본 문서에 들어있는 자료 및 수치는 사전 통보 없이 제품의 품질 개선으로 인하여 바뀔 수 있습니다.