

SolutionPartner


ALPHALAC SG910

Injection Molding

Description

General Purpose, Good Processability
High gloss

Application

Home appliance

구분	측정 조건	규격	단위	수치
Physical				
비중		ASTM D792	-	1.04
수축율, 3.2mm		ASTM D955	%	
유동지수	200℃/5kg	ASTM D1238(G)	g/10min	3.7
	220℃/10kg	-	g/10min	40
	230℃/3.8kg	ASTM D1238(I)	g/10min	10
Mechanical				
인장강도, 3.2mm		ASTM D638		
@ 항복점	50mm/min		kg/cm ²	350
인장신율, 3.2mm		ASTM D638		
@ 항복점	50mm/min		%	
@ 파단점	50mm/min		%	38
인장탄성율, 3.2mm	1mm/min	ASTM D638	kg/cm ²	-
굴곡강도, 3.2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	530
굴곡 탄성율, 3.2mm	15mm/min	ASTM D790	kg/cm ²	22,700
IZOD 충격강도, 6.4mm (Notched)	23℃ -30℃	ASTM D256	kg·cm/cm kg·cm/cm	11
IZOD 충격강도, 3.2mm (Notched)	23℃ -30℃	ASTM D256	kg·cm/cm kg·cm/cm	
Rockwell 경도	R-Scale	ASTM D785	-	102
Thermal				
열변형온도, 6.4mm (Unannealed)	18.6kg 4.6kg	ASTM D648	℃ ℃	82
Vicat 연화점	5kg, 50℃/h	ASTM D1525	℃	
난연성		UL94		
1.5mm			class	HB
3.0mm			class	HB
Relative Temperature Index		UL 746B		
Electrical			℃	-
Mechanical with Impact			℃	-
Mechanical without Impact			℃	-

주) 상기 수치는 대표치이며 소재 선정 목적으로만 사용될 수 있으나 제품 색상에 따라 편차가 있을 수 있습니다.

상기 수치는 소재 규격으로 간주될 수 없으며 금형 설계 목적으로 사용될 수 없습니다.

유동지수를 제외한 대부분의 수치는 사출시편(23℃, 상대습도 50%, 48시간)으로 측정된 값입니다.

Updated : 15-Jul-14

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

SolutionPartner


ALPHALAC SG910

Injection Molding

Description

General Purpose, Good Processability
High gloss

Application

Home appliance

사출성형가이드

성형 조건		단위	수치
건조온도		℃	80
건조시간		hrs	2 ~ 4
최소수분율		%	0.01
녹는점		℃	190 ~ 220
실린더온도	Rear	℃	170 ~ 190
	Middle	℃	180 ~ 200
	Front	℃	190 ~ 210
노출온도		℃	190 ~ 220
금형온도		℃	40 ~ 70
배압		kg/cm ²	300 ~ 600
스크류속도		rpm	30 ~ 60

주) 상기 언급된 배압 및 스크류 속도는 일반적인 권장 조건입니다.

상기 조건은 박막 사출이나 가스 사출등과 같은 특이 상황에 부합되지 않을 수 있으며 조정이 필요 할 수 있습니다.

Updated : 15-Jul-14

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