

Lupilon® GPX2010PH

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Lupilon® GPX2010PH是一种聚碳酸酯(PC)材料,含有的填充物为10% 玻璃纤维增强材料. 该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型.

Lupilon® GPX2010PH的主要特性有:

阻燃/额定火焰

耐冲击

基本信息

UL 黄卡	E41179-319902
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	抗撞击性,高
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
密度	1.26	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.14	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	55.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	4.8	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	10	%	ISO 527-2
弯曲模量	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力	93.0	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	122	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	113	°C	ISO 75-2/A

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750 mm)	V-1	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	100	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	260 到 280	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	280 到 300	°C
模具温度	60.0 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm