

Luplace™ GX1210

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

一般信息

产品说明

高流动、复合强化 (35%)、阻燃V-1

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量	
特性	• 良好的流动性	• 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.38	g/cm³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (300°C/2.16 kg)	9.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.20 到 0.40	%	
流动 : 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.060	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	10500	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	115	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	10500	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	175	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)	5.0	kJ/m²	ISO 179
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)	115	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.0 mm	V-1		
2.7 mm	5VB		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	100 到 120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	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
喷嘴温度	280 到 300	°C

(+) 18816996168

Ponciplastics.com

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

注射	额定值	单位制
模具温度	60 到 90	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	60 到 150	rpm

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min

Ponciplastics.com