



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ GPX2010PH

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

手机框体用 磷系阻燃 高冲击 GF10%

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
特性	• 高抗撞击性                      • 阻燃性
用途	• 电器外壳                          • 手机

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	16	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.30 到 0.50	%	
流动	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 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	55.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变			ISO 527-2/5
屈服	4.8	%	
断裂	10	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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
载荷下热变形温度			
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	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	V-1		UL 94

## Iupilon™ GPX2010PH

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

## 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	280 到 300	°C
料筒中部温度	280 到 300	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	280 到 300	°C
模具温度	60 到 100	°C

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min