



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ GMB1110

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯 + 聚酯

### 一般信息

#### 产品说明

合金(PC/聚酯) 耐药品性 GF10%

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 耐化学品性能, 良好
用途	• 通用
汽车要求	• GM GMP.PC+PET.001

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.29	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.30 到 0.50	%	
流动	0.20 到 0.40	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.090	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	90.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	4000	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	135	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)	50	kJ/m <sup>2</sup>	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	145	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	136	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	4.5E-5	cm/cm/°C	
垂直	7.0E-5	cm/cm/°C	

### 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	270 到 290	°C

## Iupilon™ GMB1110

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯 + 聚酯

注射	额定值	单位制
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	270 到 290	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
模具温度	60 到 90	°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