



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Luplace™ EHM1000 9905M2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

### 一般信息

#### 产品说明

导电、碳黑充填

#### 总览

添加剂	• 碳黑	
特性	• 导电	
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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (320°C/5.0 kg)	12	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.70 到 0.90	%	
流动 : 3.20 mm	0.70 到 0.90	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	60.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	9.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	102	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	60	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 (1.8 MPa, 未退火)	159	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	5.0E+3	ohms	IEC 60093

### 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	290 到 310	°C
料筒中部温度	310 到 330	°C
料筒前部温度	310 到 330	°C
射嘴温度	310 到 330	°C
模具温度	110 到 130	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度		中等

**Iuplace™ EHM1000 9905M2**  
**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS**

---

<b>注射</b>	<b>额定值 单位制</b>
螺杆转速	60 到 150 rpm

---

**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