



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Luplace™ EHM1010A

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	<ul style="list-style-type: none"> • 电气/电子应用领域 • 汽车领域的的应用 • 汽车电子 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.16	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.55 到 0.75	%	
流动 : 3.20 mm	0.55 到 0.75	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	64.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.2	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	3860	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	110	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)	3.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	20	kJ/m ²	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	165	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	155	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	5.3E-5	cm/cm/°C	
垂直	5.5E-5	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	6.0E+5	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

Iupiace™ EHM1010A

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

注射	额定值	单位制
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	
螺杆转速	60 到 150	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min