



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Luplace™ GH20

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化 ( GF20% ) / HB

#### 总览

|         |   |
|---------|---|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量   |
| 特性      | • 阻燃性   |
| 用途      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 电气/电子应用领域</li> <li>• 汽车领域的的应用</li> <li>• 汽车电子</li> <li>• 通用</li> </ul> |

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                            | 额定值         | 单位制                    | 测试方法        |
|---------------------------------|-------------|------------------------|-------------|
| 密度                              | 1.22        | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183    |
| 熔融体积流量 ( MVR ) ( 300°C/2.16 kg) | 4.4         | cm <sup>3</sup> /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                            | 6600        | MPa                    | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                       | 89.0        | MPa                    | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                       | 1.5         | %                      | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>               | 6400        | MPa                    | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>               | 154         | 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)                | 7.0         | 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                   | 140         | °C                     | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火                    | 130         | °C                     | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数                         |             |                        | ISO 11359-2 |
| 流动                              | 3.0E-5      | cm/cm/°C               |             |
| 垂直                              | 6.8E-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+15     | ohms                   | IEC 60093   |
| 体积电阻率                           | 3.0E+16     | ohms·cm                | IEC 60093   |
| 介电强度                            |             |                        | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm                         | 32          | kV/mm                  |             |
| 3.00 mm                         | 17          | kV/mm                  |             |
| 漏电起痕指数                          | 175         | V                      | IEC 60112   |

## Iupiace™ GH20

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

| 可燃性               | 额定值 | 单位制 | 测试方法  |
|-------------------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 (0.75 mm) | HB  |     | UL 94 |

## 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 290  | °C  |
| 料筒中部温度       | 280 到 310  | °C  |
| 料筒前部温度       | 280 到 310  | °C  |
| 射嘴温度         | 270 到 310  | °C  |
| 模具温度         | 90 到 125   | °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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

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