



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Luplace™ GX1210

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

### 一般信息

#### 产品说明

高流动、复合强化 ( 35% )、阻燃V-1

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量
特性	• 良好的流动性 • 阻燃性
用途	• 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 ( MVR ) ( 300°C/2.16 kg)	9.0	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	10500	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	115	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	10500	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	175	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)	5.0	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 (1.8 MPa, 未退火)	115	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.0 mm	V-1		
2.7 mm	5VB		

### 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 280	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	280 到 300	°C

## Iupiace™ GX1210

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

注射	额定值 单位制
模具温度	60 到 90 °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