

## Iupilon® EGN2010R2

10% стекловолокно

Polycarbonate

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

### Описание материалов:

Iupilon® EGN2010R2 is a Polycarbonate (PC) material filled with 10% glass fiber. It is available in Asia Pacific, Europe, or North America for injection molding.

Important attributes of Iupilon® EGN2010R2 are:

Flame Rated

Flame Retardant

Halogen Free

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Огнестойкий		
	Низкое (до нет) содержание фосфора		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	Across Flow : 3.20 mm		
	0.40 to 0.80	%	
	Flow : 3.20 mm		
	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.14	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	82.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	129	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature	0.45 MPa, Unannealed		
	145	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, Unannealed	141	°C	ISO 75-2/A
CLTE			ISO 11359-2
Flow	4.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse	6.7E-5	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
---------------	----------------------	-----------------

Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746
---	-------	--------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость		UL 94
0.750 mm	V-2	
1.50 mm	V-0	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 to 8.0	hr
Задняя температура	270 to 290	°C
Средняя температура	280 to 300	°C
Передняя температура	280 to 300	°C
Температура сопла	280 to 300	°C
Температура формы	80.0 to 120	°C
Давление впрыска	50.0 to 150	MPa
Screw Speed	50 to 100	rpm

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

