

## Iupilon® GS2020MN1

20% стекловолокно

Polycarbonate

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

### Описание материалов:

Iupilon® GS2020MN1 is a Polycarbonate (PC) material filled with 20% glass fiber. It is available in Asia Pacific, Europe, or North America for injection molding.

Important attributes of Iupilon® GS2020MN1 are:

Flame Rated

Flame Retardant

Главная Информация			
UL YellowCard	E41179-231889		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	8.5	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.30	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.11	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	97.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	5900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	160	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, Unannealed	146	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	143	°C	ISO 75-2/A
CLTE			ISO 11359-2
Flow	2.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse	6.2E-5	cm/cm/°C	

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

Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4	UL 746
---	-------	--------

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

Огнестойкость (0.750 mm)	V-0	UL 94
--------------------------	-----	-------

Инъекция	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	290 to 310	°C
Температура сопла	290 to 310	°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

