

## Iupilon® GSH2010PH

10% стекловолокно

Polycarbonate

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

### Описание материалов:

Iupilon® GSH2010PH 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® GSH2010PH are:

Flame Rated

Impact Resistant

Typical application of Iupilon® GSH2010PH: Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
Используется	Мобильные телефоны		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	14.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.14	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2900	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	52.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	90.0	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)	No Break		ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	132	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	125	°C	ISO 75-2/A
CLTE			
Flow	5.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse	5.8E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.400 mm)	HB	UL 94	
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	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



WeChat