

# Iupilon® GSH2010KR

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## 供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司  
电话: 13061808058  
联系人: 赵先生  
邮箱: sales@su-jiao.com

## 产品说明

Iupilon® GSH2010KR是一种聚碳酸酯(PC)材料,含有的填充物为10% 玻璃纤维增强材料.  
该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型.  
Iupilon® GSH2010KR的主要特性有:  
阻燃/额定火焰  
高流动性

| 基本信息                       |                    |           |             |
|----------------------------|--------------------|-----------|-------------|
| 填料/增强材料                    | 玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量 |           |             |
| 特性                         | 流动性高               |           |             |
| 形式                         | 粒子                 |           |             |
| 加工方法                       | 注射成型               |           |             |
| 物理性能                       | 额定值                | 单位制       | 测试方法        |
| 密度                         | 1.27               | g/cm³     | ISO 1183    |
| 熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 12                 | g/10 min  | ISO 1133    |
| 溶化体积速率(MVR) (300°C/1.2 kg) | 11.0               | cm³/10min | ISO 1133    |
| 收缩率                        |                    |           |             |
| 垂直流动方向 : 3.20 mm           | 0.40 到 0.60        | %         |             |
| 流动方向 : 3.20 mm             | 0.30 到 0.50        | %         |             |
| 吸水率 (饱和, 23°C)             | 0.14               | %         |             |
| 机械性能                       | 额定值                | 单位制       | 测试方法        |
| 拉伸模量                       | 4200               | MPa       | ISO 527-2   |
| 拉伸应力 (断裂)                  | 75.0               | MPa       | ISO 527-2   |
| 拉伸应变 (断裂)                  | 3.4                | %         | ISO 527-2   |
| 弯曲模量                       | 3500               | MPa       | ISO 178     |
| 弯曲应力                       | 120                | 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)           | 6.0                | kJ/m²     | ISO 179     |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)          | 68                 | kJ/m²     | ISO 179     |
| 热性能                        | 额定值                | 单位制       | 测试方法        |
| 热变形温度                      |                    |           |             |
| 0.45 MPa, 未退火              | 139                | °C        | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火               | 134                | °C        | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数                    |                    |           |             |
| 流动                         | 4.0E-5             | cm/cm/°C  | ISO 11359-2 |
| 横向                         | 6.7E-5             | cm/cm/°C  | ISO 11359-2 |
| 电气性能                       | 额定值                | 测试方法      |             |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI)             | PLC 3              | UL 746    |             |

| 可燃性                | 额定值        | 测试方法  |
|--------------------|------------|-------|
| UL 阻燃等级 (0.400 mm) | HB         | UL 94 |
| 注射                 | 额定值        | 单位制   |
| 料筒后部温度             | 270 到 290  | °C    |
| 料筒中部温度             | 280 到 300  | °C    |
| 料筒前部温度             | 290 到 310  | °C    |
| 射嘴温度               | 290 到 310  | °C    |
| 模具温度               | 80.0 到 120 | °C    |
| 注塑压力               | 50.0 到 150 | MPa   |
| 螺杆转速               | 50 到 100   | rpm   |