

一般信息

产品说明

玻纤强化 (GF20%) / HB

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子 • 汽车领域的应用 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.22	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (300°C/2.16 kg)	4.4	cm ³ /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	6600	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	89.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	6400	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	154	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)	7.0	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	140	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	130	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	3.0E-5	cm/cm/°C	
垂直	6.8E-5	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	6.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
1.00 mm	32	kV/mm	
3.00 mm	17	kV/mm	
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112

Iupiace™ GH20
 Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	HB		UL 94

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 290	°C	
料筒中部温度	280 到 310	°C	
料筒前部温度	280 到 310	°C	
射嘴温度	270 到 310	°C	
模具温度	90 到 125	°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
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
² 2.0 mm/min