

Lupilon® GPN2050DF

50% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Lupilon® GPN2050DF是一种聚碳酸酯(PC)材料,含有的填充物为50% 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.

Lupilon® GPN2050DF的主要特性有:

阻燃/额定火焰

Flame Retardant

高流动性

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
添加剂	阻燃性		
特性	流动性高	阻燃性	
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	1.63	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	4.3	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	2.90	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向: 3.20 mm	0.050 到 0.20	%	
流动方向: 3.20 mm	0.050 到 0.20	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.070	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	13200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	91.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	1.1	%	ISO 527-2
弯曲模量	12800	MPa	ISO 178
弯曲应力	165	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)	5.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	29	kJ/m ²	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	120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	115	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	2.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (1.60 mm)	V-0	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	100	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	260 到 290	°C
料筒中部温度	270 到 300	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
喷嘴温度	280 到 300	°C
模具温度	60.0 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm