

lupilon® GMB1110

10% 玻璃纤维增强材料

聚碳酸酯 + 聚酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

lupilon® GMB1110是一种聚碳酸酯 + 聚酯(PC+聚酯)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. lupilon® GMB1110的主要特性为:耐化学品.

lupilon® GMB1110的典型应用领域为:汽车行业

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	耐化学性良好
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	1.29	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	8.6	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	7.90	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.20 到 0.40	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.090	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	90.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	3600	MPa	ISO 178
弯曲应力	134	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)	8.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	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	138	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	133	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	250 到 270	°C
料筒中部温度	260 到 280	°C
料筒前部温度	270 到 290	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
模具温度	60.0 到 90.0	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm