

PC日本三菱工程EGN2020R2

产品名称	PC日本三菱工程EGN2020R2
公司名称	东莞市奥亚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:PC日本三菱工程EGN2020R2物性表 型号:PC日本三菱工程EGN2020R2最新价格 产地:PC日本三菱工程EGN2020R2材质报告
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市
联系电话	13794872977 18128015760

产品详情

lupilon EGN2020R2 物性表

基本信息黄卡编号

E41179-231841

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量

添加剂

阻燃性

特性

磷含量, 低 (到无)

无溴

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1.35g/cm³ISO 1183收缩率 垂直接流动方向 : 3.20 mm0.30 到 0.50% 流动方向 : 3.20 mm0.10 到 0.30%吸水率 (饱和, 23 ° C)0.11%ISO
62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量6200MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂)104MPaISO 527-2拉伸应变 (断裂)4.0%ISO 527-2弯曲模量5700MPaISO 178弯曲应力153MPaISO 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)12kJ/mISO 179简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)60kJ/mISO 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146 ° CISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火144 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动2.6E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向6.3E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能额定值测试方法相比耐漏电起痕指数(CTI)PLC 3UL 746可燃性额定值测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.750 mmV-2UL 94 1.50 mmV-0UL
94注射额定值单位制干燥温度120 ° C干燥时间4.0 到 8.0hr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280 到 300 ° C射嘴温度280 到 300 ° C模具温度80.0 到 120 ° C注塑压力50.0 到 150MPa螺杆转速50 到 100rpm