



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ GSH2030FT

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

2025年8月27日

一般信息			
产品说明			
玻纤强化 低异向性 低翘曲			
总览			
材料状态	• 请确认		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
关于供货国，请咨询经由我们的网站。			
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 低翘曲性	• 低异向性	
用途	• 通用		
属性 ¹			
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.43	g/cm³	ISO 1183
熔流率（ 熔体流动速率 ） (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量（ MVR ） (300°C/1.2 kg)	5.2	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.15 到 0.35	%	
流动	0.15 到 0.35	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.090	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	6200	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	75.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	5800	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	126	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)	4.0	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	32	kJ/m²	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	145	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	139	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 4		UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.40 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	120	°C	
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	290 到 310	°C	

*记载数据仅为代表值。
*在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。
*有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。
*在使用本产品时（运输、保管、成形、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿用玩具等的用途时，请另行咨询。
*在日本国内使用本产品各等级上品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询
*在出口日本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。
*依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况

Iupilon™ GSH2030FT

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

注射	额定值	单位制
料筒中部温度	290 到 310	°C
料筒前部温度	290 到 310	°C
射嘴温度	290 到 310	°C
模具温度	80 到 120	°C

备注
¹ 一般属性：这些不能被视为规格。
² 2.0 mm/min

•记载数据仅为代表值。
•在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。
•有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。
•在使用本产品时（运输、保管、成形、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿用玩具等的用途时，请另行咨询。
•在日本国内使用本产品各等级上品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询
•在出口本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。
•依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况