



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ CFH2010

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

碳纤维强化 ( 10% )

#### 总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 高刚性 • 高刚性
用途	• 通用

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.24	g/cm <sup>3</sup>	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)	6.6	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.30 到 0.50	%	
流动	0.10 到 0.30	%	
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.11	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	111	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	7200	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	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)	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	49	kJ/m <sup>2</sup>	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	150	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	146	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.6E-5	cm/cm/°C	
垂直	6.4E-5	cm/cm/°C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.40 mm)	HB		UL 94

## Iupilon™ CFH2010

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

## 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
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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min