



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Lupilon™ CGH1010R2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

碳纤维+玻纤强化 CF10% + GF10%

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量	• 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¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.31	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	6.9	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	6.1	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.20 到 0.40	%	
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	7200	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	91.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	9000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	180	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)	10	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
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	148	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	143	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	2.4E-5	cm/cm/°C	
垂直	5.9E-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™ CGH1010R2

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min