



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Lupilon™ CGH1020KR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

碳纤维+玻纤强化 高流动 CF10% + GF20%

#### 总览

填料/增强材料	<ul style="list-style-type: none"> <li>玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量</li> <li>碳纤维增强材料, 10% 填料按重量</li> </ul>
特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>高刚性</li> <li>高刚性</li> <li>流动性高</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>通用</li> </ul>

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	6.2	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	4.6	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.20 到 0.40	%	
流动	0.050 到 0.20	%	
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	13000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	127	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.7	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	12500	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	195	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 <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	45	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	145	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	141	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.3E-5	cm/cm/°C	
垂直	5.4E-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™ CGH1020KR

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