

Lupilon® EGN2030KR

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

产品说明

Lupilon® EGN2030KR是一种聚碳酸酯 (PC) 材料,含有的填充物为30% 玻璃纤维增强材料。该产品在北美洲、欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

Lupilon® EGN2030KR的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- Flame Retardant
- 高流动性
- 无卤素

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
特性	• 磷含量, 低 (到无) • 无溴 • 流动性高 • 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	1.43	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			
横向流量 : 3.20 mm	0.20 到 0.40	%	
流量 : 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	
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
拉伸应力 (断裂)	100	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.3	%	ISO 527-2
弯曲模量	8000	MPa	ISO 178
弯曲应力	153	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)	9.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	32	kJ/m ²	ISO 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	144	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	140	°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 3		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	V-2		
1.50 mm	V-0		

Iupilon® EGN2030KR

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

注射	额定值 单位制
干燥温度	120 °C
干燥时间	4.0 到 8.0 hr
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 150 MPa
螺杆转速	50 到 100 rpm

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。