

Lupilon® CFH2010

10% 碳纤维增强材料

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Lupilon® CFH2010是一种聚碳酸酯(PC)材料,含有的填充物为10% 碳纤维增强材料. 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® CFH2010的主要特性为:阻燃/额定火焰.

基本信息

填料/增强材料 碳纤维增强材料, 10% 填料按重量

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	1.24	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	6.60	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向: 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
流动方向: 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.11	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	111	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.1	%	ISO 527-2
弯曲模量	7200	MPa	ISO 178
弯曲应力	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 ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	49	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	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	ISO 11359-2
横向	6.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.400 mm)	HB		UL 94

注射	额定值	单位制
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	290 到 310	°C
射嘴温度	290 到 310	°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