

Lupilon® ECF2010R

10% 碳纤维增强材料

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Lupilon® ECF2010R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® ECF2010R的主要特性有:

阻燃/额定火焰
Flame Retardant

基本信息

填料/增强材料	碳纤维增强材料, 10% 填料按重量
添加剂	阻燃性
特性	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	1.24	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.25 到 0.45	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.050 到 0.25	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.11	%	ISO 62

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)	113	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	7200	MPa	ISO 178
弯曲应力	160	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)	45	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

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.800 mm	V-2	UL 94
1.50 mm	V-0	UL 94

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