

# Iupilon® CFH2030

## 30% 碳纤维增强材料

### 聚碳酸酯

## Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

### 产品说明

Iupilon® CFH2030是一种聚碳酸酯(PC)材料,含有的填充物为30% 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. Iupilon® CFH2030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, 30% 填料按重量

形式 粒子

加工方法 注射成型

### 物理性能

| 物理性能                       | 额定值          | 单位制                    | 测试方法     |
|----------------------------|--------------|------------------------|----------|
| 密度                         | 1.31         | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 3.9          | g/10 min               | ISO 1133 |
| 溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg) | 3.60         | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133 |
| 收缩率                        |              |                        |          |
| 垂直流动方向: 3.20 mm            | 0.20 到 0.40  | %                      |          |
| 流动方向: 3.20 mm              | 0.010 到 0.15 | %                      |          |
| 吸水率 (饱和, 23°C)             | 0.070        | %                      |          |

### 机械性能

| 机械性能      | 额定值   | 单位制 | 测试方法      |
|-----------|-------|-----|-----------|
| 拉伸模量      | 17200 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (断裂) | 155   | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (断裂) | 2.2   | %   | ISO 527-2 |
| 弯曲模量      | 16200 | MPa | ISO 178   |
| 弯曲应力      | 210   | MPa | ISO 178   |

### 冲击性能

| 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 <sup>2</sup> | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 40  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179 |

### 热性能

| 热性能           | 额定值    | 单位制      | 测试方法        |
|---------------|--------|----------|-------------|
| 热变形温度         |        |          |             |
| 0.45 MPa, 未退火 | 152    | °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            | 6.0E-6 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向            | 5.7E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

### 可燃性

| 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

| 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 |