

一般信息

产品说明

碳纤维强化 (20%)

总览

材料状态	• 请确认		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
关于供货国，请咨询经由我们的网站。			
填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 20% 填料按重量		
特性	• 高刚性	• 高刚性	
用途	• 通用		

属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.28	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	4.8	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	4.2	cm ³ /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 (24 hr, 23°C)	0.090	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	14000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	141	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	12500	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	200	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)	45	kJ/m ²	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	151	°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	9.0E-6	cm/cm/°C	
垂直	5.9E-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

¹记载数据仅为代表值。

*在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。

*有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。

*在使用本产品时（运输、保管、成形、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿用玩具等的用途时，请另行咨询。

*在日本国内使用本产品各等级上品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询。

*在出口日本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。

*依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况。

Iupilon™ CFH2020
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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min

·记载数据仅为代表值。
·在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。
·有在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。
·在使用本产品时（运输、保管、成型、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿玩具等的时候，请另行咨询。
·在日本国内使用本产品各等级的品时，因会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表中的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行咨询。
·在出口日本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。
·依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况。