



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ CGH1010R2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

2025年8月27日

| 一般信息                              |                          |                         |             |
|-----------------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------|
| 产品说明                              |                          |                         |             |
| 碳纤维+玻纤强化   CF10% + GF10%          |                          |                         |             |
| 总览                                |                          |                         |             |
| 材料状态                              | • 请确认                    |                         |             |
| 供货地区                              | • 北美洲<br>• 非洲和中东         | • 拉丁美洲<br>• 欧洲          | • 亚太地区      |
| <a href="#">关于供货国，请咨询经由我们的网站。</a> |                          |                         |             |
| 填料/增强材料                           | • 玻璃纤维增强材料, 10%<br>填料按重量 | • 碳纤维增强材料, 10%<br>填料按重量 |             |
| 特性                                | • 高刚性                    | • 高刚性                   |             |
| 用途                                | • 通用                     |                         |             |
| 属性 <sup>1</sup>                   |                          |                         |             |
| 物理性能                              | 额定值                      | 单位制                     | 测试方法        |
| 密度                                | 1.31                     | g/cm³                   | ISO 1183    |
| 熔流率（ 熔体流动速率 ） (300°C/1.2 kg)      | 6.9                      | g/10 min                | ISO 1133    |
| 熔融体积流量（ MVR ） (300°C/1.2 kg)      | 6.1                      | cm³/10min               | ISO 1133    |
| 收缩率                               |                          |                         | 内部方法        |
| 垂直                                | 0.20 到 0.40              | %                       |             |
| 流动                                | 0.10 到 0.30              | %                       |             |
| 吸水率 (24 hr, 23°C)                 | 0.11                     | %                       | 内部方法        |
| 机械性能                              | 额定值                      | 单位制                     | 测试方法        |
| 拉伸模量                              | 7200                     | MPa                     | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                         | 91.0                     | MPa                     | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                         | 2.0                      | %                       | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>                 | 9000                     | MPa                     | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>                 | 180                      | 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)                  | 10                       | kJ/m²                   | ISO 179     |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)                 | 50                       | kJ/m²                   | 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                     | 148                      | °C                      | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火                      | 143                      | °C                      | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数                           |                          |                         | ISO 11359-2 |
| 流动                                | 2.4E-5                   | 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       |

\*记载数据仅为代表值。  
\*在这里的使用用途，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™ CGH1010R2**  
**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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min

·记载数据仅为代表值。  
·在这里的使用用例，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产品时，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，请遵守海关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