



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ EGN2030R2 K807

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

2025年8月27日

一般信息			
产品说明			
相机用	非Br非磷阻燃	强化 (GF30%)	良外观
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	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	• 阻燃性		
特性	• 低翘曲性 • 磷含量，低 (到无)	• 无溴 • 优良外观	• 阻燃性
用途	• 外壳	• 相机应用	
属性 ¹			
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.43	g/cm³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直	0.20 到 0.40	%	
流动	0.20 到 0.40	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.090	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂)	49.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	10	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	4600	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	88.0	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/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	141	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	134	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 4		UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.75 mm	V-2		
1.5 mm	V-0		
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	280 到 300	°C	

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™ EGN2030R2 K807
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

注射	额定值	单位制
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 到 120	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

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律法规。
·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。