

Iupilon® HL-7001

Polycarbonate

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Описание материалов:

Iupilon® HL-7001 is a Polycarbonate (PC) material. It is available in Asia Pacific, Europe, or North America for injection molding.

Important attributes of Iupilon® HL-7001 are:

Flame Rated

High Flow

Главная Информация			
UL YellowCard	E41179-231925		
Характеристики	Высокий поток		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	110	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	108	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Across Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.60	%	
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.24	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	64.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.5	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	87	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	132	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	118	°C	ISO 75-2/A
CLTE			ISO 11359-2

Flow	6.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse	6.6E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	3.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность			IEC 60243-1
1.00 mm	31	kV/mm	
3.00 mm	18	kV/mm	
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	3.10		
1 MHz	3.10		
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	6.0E-4		
1 MHz	9.0E-3		
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 2		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.380 mm)	V-2		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 to 8.0	hr	
Задняя температура	260 to 320	°C	
Средняя температура	270 to 330	°C	
Передняя температура	280 to 340	°C	
Температура сопла	280 to 340	°C	
Температура формы	80.0 to 120	°C	
Давление впрыска	50.0 to 150	MPa	
Screw Speed	50 to 150	rpm	

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

