

Iupilon® HL-3003

Polycarbonate

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Описание материалов:

Light guide Grade (For Automobile)

High Impact Strength

Heat Resistant

Главная Информация			
Характеристики	Высокая ударопрочность Хорошая прочность Теплостойкость, средняя		
Используется	Применение в автомобильной области		
Формы	Частицы		
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)	34	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/1.2 kg)	32.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Lateral flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	
Traffic: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.24	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	63.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	5.8	%	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	110	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	98.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	57	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, not annealed	137	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	123	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	6.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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
Диэлектрическая прочность			IEC 60243-1
1.00 mm	31	kV/mm	IEC 60243-1
3.00 mm	18	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	3.10		IEC 60250
1 MHz	3.10		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	6.0E-4		IEC 60250
1 MHz	9.0E-3		IEC 60250
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0 - 8.0	hr
Задняя температура	260 - 270	°C
Средняя температура	260 - 280	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура сопла	270 - 290	°C
Температура формы	80 - 120	°C
Давление впрыска	50.0 - 150	MPa
Screw Speed	50 - 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

