

Iupilon® S-3000

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Iupilon® S-3000是一种聚碳酸酯(PC)材料。

该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型. Iupilon® S-3000的主要特性为:低粘度.

Iupilon® S-3000的典型应用领域为:汽车行业

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息 E41179-231971

特性 低粘度

形式 粒子

加工方法 注射成型

物理性能

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
----	------	-------------------	----------

熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
----------------------------	----	----------	----------

溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
----------------------------	------	------------------------	----------

收缩率

垂直流动方向 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
------------------	-------------	---	--

流动方向 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
----------------	-------------	---	--

吸水率 (饱和, 23°C)	0.24	%	ISO 62
----------------	------	---	--------

机械性能

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

拉伸模量	2400	MPa	ISO 527-2
------	------	-----	-----------

拉伸应力 (屈服)	62.0	MPa	ISO 527-2
-----------	------	-----	-----------

拉伸应变 (屈服)	6.7	%	ISO 527-2
-----------	-----	---	-----------

标称拉伸断裂应变	120	%	ISO 527-2
----------	-----	---	-----------

弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
------	------	-----	---------

弯曲应力	93.0	MPa	ISO 178
------	------	-----	---------

冲击性能

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)	67	kJ/m ²	ISO 179
------------------	----	-------------------	---------

简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179
-------------------	-----	--	---------

热性能

热性能	额定值	单位制	测试方法
-----	-----	-----	------

热变形温度

0.45 MPa, 未退火	139	°C	ISO 75-2/B
---------------	-----	----	------------

1.8 MPa, 未退火	124	°C	ISO 75-2/A
--------------	-----	----	------------

线形热膨胀系数			ISO 11359-2
---------	--	--	-------------

流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
----	--------	----------	-------------

横向	6.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
----	--------	----------	-------------

电气性能

电气性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

表面电阻率	6.0E+15	ohms	IEC 60093
-------	---------	------	-----------

体积电阻率	3.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
-------	---------	---------	-----------

介电强度			IEC 60243-1
------	--	--	-------------

1.00 mm	31	kV/mm	IEC 60243-1
3.00 mm	18	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	3.10		IEC 60250
1 MHz	3.10		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	6.0E-4		IEC 60250
1 MHz	9.0E-3		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746

补充信息

S-3000V(R); V-2S-3000R; Mold ReleaseS-3000U(R); UV StabilizedS-3001(R); FDA compliant

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	260 到 280	°C
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	270 到 300	°C
射嘴温度	270 到 300	°C
模具温度	70.0 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm