

# Iupilon® N-9

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## 产品说明

Iupilon® N-9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:挤出或注射成型。  
Iupilon® N-9的主要特性有:  
阻燃/额定火焰  
Flame Retardant

## 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 | E41179-558942 |      |  |
| 添加剂  | 阻燃性           |      |  |
| 特性   | 阻燃性           |      |  |
| 外观   | 清晰/透明         |      |  |
| 形式   | 粒子            |      |  |
| 加工方法 | 挤出            | 注射成型 |  |

| 物理性能                       | 额定值         | 单位制       | 测试方法     |
|----------------------------|-------------|-----------|----------|
| 密度                         | 1.31        | g/cm³     | ISO 1183 |
| 熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 3.3         | g/10 min  | ISO 1133 |
| 溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg) | 2.90        | cm³/10min | 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)             | 0.17        | %         |          |

| 机械性能      | 额定值  | 单位制 | 测试方法      |
|-----------|------|-----|-----------|
| 拉伸模量      | 2600 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (屈服) | 68.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (屈服) | 7.2  | %   | ISO 527-2 |
| 标称拉伸断裂应变  | 90   | %   | ISO 527-2 |
| 弯曲模量      | 2300 | MPa | ISO 178   |
| 弯曲应力      | 98.0 | 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)  | 11  | kJ/m² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 无断裂 |       | ISO 179 |

| 热性能           | 额定值    | 单位制      | 测试方法        |
|---------------|--------|----------|-------------|
| 热变形温度         |        |          |             |
| 0.45 MPa, 未退火 | 151    | °C       | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火  | 137    | °C       | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数       |        |          | ISO 11359-2 |
| 流动            | 6.3E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向            | 6.2E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| 电气性能           | 额定值     | 单位制     | 测试方法      |
|----------------|---------|---------|-----------|
| 表面电阻率          | 3.0E+15 | ohms    | IEC 60093 |
| 体积电阻率          | 4.0E+16 | ohms-cm | IEC 60093 |
| 相对电容率          |         |         | IEC 60250 |
| 100 Hz         | 3.10    |         | IEC 60250 |
| 1 MHz          | 3.00    |         | IEC 60250 |
| 耗散因数           |         |         | IEC 60250 |
| 100 Hz         | 8.0E-4  |         | IEC 60250 |
| 1 MHz          | 7.9E-3  |         | IEC 60250 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 2   |         | UL 746    |

| 可燃性                | 额定值 | 单位制 | 测试方法  |
|--------------------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 (0.800 mm) | V-0 |     | UL 94 |

| 补充信息                                     |
|------------------------------------------|
| N-9R: Mold ReleaseN-9U(R): UV Stabilized |

| 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 | 280 到 310  | °C  |
| 射嘴温度   | 280 到 310  | °C  |
| 模具温度   | 80.0 到 110 | °C  |
| 注塑压力   | 50.0 到 150 | MPa |
| 螺杆转速   | 50 到 100   | rpm |