

# Iupilon® FPR4500

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## 产品说明

Iupilon® FPR4500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® FPR4500的主要特性有:  
阻燃/额定火焰  
Flame Retardant  
高流动性

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 | E41179-231860 |     |  |
| 添加剂  | 阻燃性           |     |  |
| 特性   | 流动性高          | 阻燃性 |  |
| 外观   | 不透明           |     |  |
| 形式   | 粒子            |     |  |
| 加工方法 | 注射成型          |     |  |

| 物理性能                       | 额定值         | 单位制       | 测试方法     |
|----------------------------|-------------|-----------|----------|
| 密度                         | 1.19        | g/cm³     | ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 27          | g/10 min  | ISO 1133 |
| 溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg) | 26.0        | cm³/10min | ISO 1133 |
| 收缩率                        |             |           |          |
| 垂直流动方向 : 3.20 mm           | 0.30 到 0.50 | %         |          |
| 流动方向 : 3.20 mm             | 0.30 到 0.50 | %         |          |
| 吸水率 (饱和, 23°C)             | 0.24        | %         | ISO 62   |

| 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) | 63.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (屈服) | 4.2  | %   | ISO 527-2 |
| 标称拉伸断裂应变  | 72   | %   | ISO 527-2 |
| 弯曲模量      | 2700 | MPa | ISO 178   |
| 弯曲应力      | 97.0 | 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)  | 40  | 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 | 105    | °C       | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火  | 94.0   | °C       | ISO 75-2/A  |
| 线形热膨胀系数       |        |          | ISO 11359-2 |
| 流动            | 6.6E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 横向            | 6.7E-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    | 4.0E+15     | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率    | 2.0E+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   | 3.4E-3      |         | IEC 60250   |
| 1 MHz    | 7.1E-3      |         | IEC 60250   |
| 可燃性      | 额定值         | 单位制     | 测试方法        |
| UL 阻燃等级  |             |         | UL 94       |
| 0.400 mm | V-2         |         | UL 94       |
| 0.800 mm | V-0         |         | UL 94       |
| 注射       | 额定值         | 单位制     |             |
| 干燥温度     | 80.0 到 90.0 | °C      |             |
| 干燥时间     | 4.0 到 8.0   | hr      |             |
| 料筒后部温度   | 230 到 280   | °C      |             |
| 料筒中部温度   | 240 到 290   | °C      |             |
| 料筒前部温度   | 250 到 300   | °C      |             |
| 射嘴温度     | 250 到 300   | °C      |             |
| 模具温度     | 60.0 到 90.0 | °C      |             |
| 注塑压力     | 50.0 到 200  | MPa     |             |
| 螺杆转速     | 50 到 150    | rpm     |             |