

Iupilon® ELV2010

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Wear Resistance Improved

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	E41179-100949963		
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	1.23	g/cm³	ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ISO 1133
溶化体积速率(MVR) (300°C/1.2 kg)	9.70	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
横向流量 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
流量 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.13	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	57.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	6.7	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	100	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	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)	14	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	142	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	127	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			
流动	6.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值		测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 4		UL 746
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	V-2		UL 94
注射	额定值	单位制	
料筒后部温度	270 到 290	°C	

料筒中部温度	280 到 300	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	280 到 300	°C
模具温度	70 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm