

# Iupilon® HL-3003

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## 产品说明

Light guide Grade (For Automobile)  
High Impact Strength  
Heat Resistant

## 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

|      |         |       |        |
|------|---------|-------|--------|
| 特性   | 抗撞击性,高  | 良好的强度 | 耐热性,中等 |
| 用途   | 汽车领域的应用 |       |        |
| 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                         | 1.20        | g/cm³     | ISO 1183 |
| 熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 34          | g/10 min  | ISO 1133 |
| 溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg) | 32.0        | 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)             | 0.24        | %         |          |

| 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) | 63.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (屈服) | 5.8  | %   | ISO 527-2 |
| 标称拉伸断裂应变  | 110  | %   | 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)  | 57  | 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 | 137    | °C       | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火  | 123    | °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  | 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      |

| 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 270  | °C  |
| 料筒中部温度 | 260 到 280  | °C  |
| 料筒前部温度 | 270 到 290  | °C  |
| 射嘴温度   | 270 到 290  | °C  |
| 模具温度   | 80 到 120   | °C  |
| 注塑压力   | 50.0 到 150 | MPa |
| 螺杆转速   | 50 到 150   | rpm |