

IUPILON
PC
S-3000UR

产品描述				
制造商	三菱工程塑料有限公司			
材料标示	>PC-V2<			
颜色	本色			
UL档案号	E41179			
用途	汽车灯罩			
材料特性	抗紫外线			
加工方式	注射成型			
物理性能	条件	测试标准	数据	单位
比重		ISO 1183	1.20	g/cm³
收缩率	MD2.0mm	ISO 294-4	0.60	%
收缩率	TD2.0mm	ISO 294-4	0.60	%
吸水率	(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.24	%
熔融流动指数	300°C1.2Kg	ISO 1133	14.0	cm³/10min
机械性能	条件	测试标准	数据	单位
断裂伸长率	23°C	ISO 527-2	120	%
拉伸模量	23°C	ISO 527-2	2400	MPa
弯曲强度	23°C	ISO 178	93.0	MPa
弯曲模量	23°C	ISO 178	2300	MPa
简支梁缺口冲击强度	23°C	ISO 179/1eA	67	kJ/m²
热性能	条件	测试标准	数据	单位
热变形温度	0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	139	°C
热变形温度	1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	124	°C
线膨胀系数	MD	ISO 11359-2	6.5E-5	cm/cm/°C
线膨胀系数	TD	ISO 11359-2	6.6E-5	cm/cm/°C
电气性能	条件	测试标准	数据	单位
体积电阻		IEC 60093	1.0E+7	Ω.cm
表面电阻		IEC 60093	6.0E+15	Ω.cm
绝缘强度		IEC 60243-1	20	KV/mm
绝缘强度		IEC 60243-1	18	KV/mm
介电常数	23°C	IEC 60250	3.10	1 MHz
耗散因数	23°C	IEC 60250	9.0E-3	1 MHz
阻燃性	条件	测试标准	数据	单位
防火等级	ALL	UL-94	0.38mm	V-2
防火等级	ALL	UL-94	1.50mm	V-2
防火等级	ALL	UL-94	1.80mm	V-2
防火等级	ALL	UL-94	3.00mm	HB
防火等级	ALL	UL-94	6.00mm	HB
注塑成型条件	条件		建议值	单位
干燥温度			100-130	°C
干燥时间			2.0-6.0	Hr
建议水份含量			<=0.20	%
料筒后部温度			250-290	°C
料筒中部温度			260-300	°C
料筒前部温度			270-310	°C
喷嘴温度			280-320	°C
模具温度			60-140	°C

免责声明:本网站所展示的资料是为了方便用户查阅，对于有关信息，比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此，用户与使用者在使用此产品之前，应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。