

Iupilon® DS3002R 7011A

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

产品说明

Iupilon® DS3002R 7011A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® DS3002R 7011A的主要特性为:阻燃/额定火焰。

总体

| | |
|------|--------|
| 形式 | • 颗粒料 |
| 加工方法 | • 注射成型 |

| 物理性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
|--------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|-------------|
| 密度 | 1.20 g/cm ³ | 1.20 g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔流率 (300°C/1.2 kg) | 19 g/10 min | 19 g/10 min | ISO 1133 |
| 溶化体积流率 (MVR) (300°C/1.2 kg) | 1.16 in ³ /10min | 19.0 cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | |
| 横向流量 : 0.126 in (3.20 mm) | 0.50 到 0.70 % | 0.50 到 0.70 % | |
| 流量 : 0.126 in (3.20 mm) | 0.50 到 0.70 % | 0.50 到 0.70 % | |
| 吸水率 (饱和, 73°F (23°C)) | 0.24 % | 0.24 % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 363000 psi | 2500 MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (屈服) | 8560 psi | 59.0 MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (屈服) | 6.5 % | 6.5 % | ISO 527-2 |
| 断张率 | 120 % | 120 % | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | 334000 psi | 2300 MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | 12900 psi | 89.0 MPa | ISO 178 |
| 冲击性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 简支梁缺口冲击强度 (73°F (23°C)) | 4.3 ft·lb/in ² | 9.0 kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁缺口冲击强度 (73°F (23°C)) | 无断裂 | 无断裂 | ISO 179 |
| 热性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 热变形温度 | | | |
| 66 psi (0.45 MPa), 未退火 | 277 °F | 136 °C | ISO 75-2/B |
| 264 psi (1.8 MPa), 未退火 | 255 °F | 124 °C | ISO 75-2/A |
| 线形膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
| 流动 | 3.6E-5 in/in/°F | 6.5E-5 cm/cm/°C | |
| 横向 | 3.7E-5 in/in/°F | 6.6E-5 cm/cm/°C | |
| 电气性能 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| 表面电阻率 | 6.0E+15 ohm | 6.0E+15 ohm | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 3.0E+16 ohm·cm | 3.0E+16 ohm·cm | IEC 60093 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 2 | PLC 2 | UL 746 |
| 可燃性 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.0157 in (0.400 mm)) | V-2 | V-2 | UL 94 |
| 注射 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) | |
| 干燥温度 | 248 °F | 120 °C | |
| 干燥时间 | 4.0 到 8.0 hr | 4.0 到 8.0 hr | |
| 螺筒后部温度 | 500 到 536 °F | 260 到 280 °C | |
| 螺筒中部温度 | 518 到 554 °F | 270 到 290 °C | |

Iupilon® DS3002R 7011A

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

| 注射 | 额定值 (英制) | 额定值 (公制) |
|--------|------------------|----------------|
| 螺筒前部温度 | 518 到 572 °F | 270 到 300 °C |
| 射嘴温度 | 518 到 572 °F | 270 到 300 °C |
| 模具温度 | 158 到 212 °F | 70.0 到 100 °C |
| 注塑温度 | 7250 到 21800 psi | 50.0 到 150 MPa |
| 螺杆转速 | 50 到 100 rpm | 50 到 100 rpm |