



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ E-2000VUR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

挤出 耐候性改良 脱模改良

总览

| | |
|------|--|
| 添加剂 | • 紫外线稳定剂 |
| 特性 | • 高粘度 • 光稳定 • 耐候性, 良好 • 耐紫外光安定化 • 脱模性能良好 |
| 用途 | • 通用 |
| 加工方法 | • 挤出 |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|-------------|------------------------|--------------|
| 密度 | 1.20 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 5.3 | g/10 min | ISO 1133 |
| 熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg) | 5.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直 | 0.50 到 0.70 | % | |
| 流动 | 0.50 到 0.70 | % | |
| 吸水率 (24 hr, 23°C) | 0.24 | % | 内部方法 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 2400 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (屈服) | 60.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 | | | ISO 527-2/50 |
| 屈服 | 5.4 | % | |
| 断裂 | 110 | % | |
| 弯曲模量 ² | 2300 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 93.0 | 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) | 88 | kJ/m ² | 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 |
| 载荷下热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 未退火 | 145 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 未退火 | 131 | °C | ISO 75-2/A |
| 线形热膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
| 流动 | 6.5E-5 | cm/cm/°C | |
| 垂直 | 6.6E-5 | cm/cm/°C | |

Iupilon™ E-2000VUR
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

| 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 | |
| 3.00 mm | 18 | kV/mm | |
| 介电常数 | | | IEC 60250 |
| 1 MHz | 3.10 | | |
| 100 MHz | 3.10 | | |
| 耗散因数 | | | IEC 60250 |
| 1 MHz | 9.0E-3 | | |
| 100 MHz | 6.0E-4 | | |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 2 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 0.38 mm | V-2 | | |
| 1.5 mm | V-2 | | |
| 3.0 mm | V-2 | | |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|--------------|-----------|-----|
| 干燥温度 - 真空干燥机 | 120 | °C |
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 4.0 到 8.0 | hr |
| 料筒后部温度 | 280 到 310 | °C |
| 料筒中部温度 | 280 到 310 | °C |
| 料筒前部温度 | 280 到 310 | °C |
| 射嘴温度 | 280 到 310 | °C |
| 模具温度 | 80 到 110 | °C |

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min