

## Iupilon® HL-3503

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

## Technical Data

## 产品说明

Light guide Grade (For Automobile)

- High flow
- Heat Resistant
- High luminance

## 总体

特性	• 流动性高	• 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/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	56	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	53.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			
横向流量 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	
流量 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	
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)	5.6	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	87	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	99.0	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)	49	kJ/m <sup>2</sup>	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	135	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	122	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	6.5E-5	cm/cm/°C	
横向	6.6E-5	cm/cm/°C	

**Iupilon® HL-3503**

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

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	
相对电容率		IEC 60250
100 Hz	3.10	
1 MHz	3.10	
耗散因数		IEC 60250
100 Hz	6.0E-4	
1 MHz	9.0E-3	
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

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。