



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Lupilon™ KH3310UR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

High Surface hardness (Clear), Pencil Hardness H

总览

特性	• 硬度高
用途	• 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.17	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	35	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	33	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)	0.20	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	74.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	6.0	%	
断裂	85	%	
弯曲模量 ²	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	106	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)	3.0	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	117	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	105	°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	6.7E-5	cm/cm/°C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.40 mm)	V-2		UL 94

Iupilon™ KH3310UR

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	100	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	250 到 300	°C
料筒中部温度	250 到 300	°C
料筒前部温度	250 到 300	°C
射嘴温度	250 到 300	°C
模具温度	60 到 100	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min