

Iupilon™ ML300

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

Product Description		
SAE 适合 低粘度		
General		
Features	• 低粘度	
Uses	• 汽车领域的应用	
Physical	额定值 单位制	测试方法
Density	1.20 g/cm ³	ISO 1183
Melt Mass-Flow Rate (MFR) (300°C/1.2 kg)	16 g/10 min	ISO 1133
Melt Volume-Flow Rate (MVR) (300°C/1.2 kg)	15.0 cm ³ /10min	ISO 1133
Molding Shrinkage		Internal Method
横向流量	0.50 到 0.70 %	
流量	0.50 到 0.70 %	
Water Absorption (饱和, 23°C)	0.24 %	ISO 62
Mechanical	额定值 单位制	测试方法
Tensile Modulus	2500 MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (屈服)	62.0 MPa	ISO 527-2/50
Tensile Strain		ISO 527-2/50
屈服	6.6 %	
断裂	120 %	
Flexural Modulus ³	2300 MPa	ISO 178
Flexural Stress ³	91.0 MPa	ISO 178
Impact	额定值 单位制	测试方法
Charpy Notched Impact Strength (23°C)	64 kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	无断裂	ISO 179
Thermal	额定值 单位制	测试方法
Heat Deflection Temperature		
0.45 MPa, 未退火	139 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	124 °C	ISO 75-2/A
CLTE		ISO 11359-2
流动	6.3E-5 cm/cm/°C	
横向	7.3E-5 cm/cm/°C	
Electrical	额定值 单位制	测试方法
Surface Resistivity	4.0E+15 ohms	IEC 60093
Volume Resistivity	3.0E+16 ohms-cm	IEC 60093
Electric Strength		IEC 60243-1
1.00 mm	31 kV/mm	
3.00 mm	17 kV/mm	
Dielectric Constant		IEC 60250
1 MHz	3.10	
100 MHz	3.10	
Dissipation Factor		IEC 60250
1 MHz	9.0E-3	
100 MHz	7.0E-4	

Iupilon™ ML300

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Injection	额定值 单位制
Drying Temperature - 真空干燥机	120 °C
Drying Time - 真空干燥机	4.0 到 8.0 hr
Rear Temperature	280 到 300 °C
Middle Temperature	280 到 300 °C
Front Temperature	280 到 300 °C
Nozzle Temperature	280 到 300 °C
Mold Temperature	70 到 100 °C