



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ S-3001R

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

### 一般信息

#### 产品说明

低粘度 FDA适合 脱模改良

#### 总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>低粘度</li> <li>流动性高</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>脱模性能良好</li> <li>饮用水接触许可</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>通用</li> </ul>	
机构评级	<ul style="list-style-type: none"> <li>FDA</li> </ul>	

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

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
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	14	cm <sup>3</sup> /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)	62.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	6.7	%	
断裂	120	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	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)	67	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
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	139	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	124	°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™ S-3001R

## 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

### 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	270 到 300	°C
料筒中部温度	270 到 300	°C
料筒前部温度	270 到 300	°C
射嘴温度	270 到 300	°C
模具温度	70 到 100	°C

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min