

lupilon® ML-300

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

lupilon® ML-300 是一种聚碳酸酯(PC)材料,. 该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型. lupilon® ML-300 的主要特性为:低粘度.

lupilon® ML-300 的典型应用领域为:汽车行业

[关于供货, 请咨询我们的网站](#)

基本信息

特性 低粘度

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 ³	ISO 1183
----	------	-------------------	----------

熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	16	g/10 min	ISO 1133
----------------------------	----	----------	----------

溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	15.0	cm ³ /10min	ISO 1133
----------------------------	------	------------------------	----------

收缩率

垂直流动方向 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
------------------	-------------	---	--

流动方向 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
----------------	-------------	---	--

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	2500	MPa	ISO 527-2
------	------	-----	-----------

拉伸应力 (屈服)	62.0	MPa	ISO 527-2
-----------	------	-----	-----------

拉伸应变 (屈服)	6.6	%	ISO 527-2
-----------	-----	---	-----------

标称拉伸断裂应变	120	%	ISO 527-2
----------	-----	---	-----------

弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
------	------	-----	---------

弯曲应力	91.0	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)	64	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
-----	-----	-----	------

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

流动	6.3E-5	cm/cm°C	ISO 11359-2
----	--------	---------	-------------

横向	7.3E-5	cm/cm°C	ISO 11359-2
----	--------	---------	-------------

电气性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

表面电阻率	4.0E+15	ohms	IEC 60093
-------	---------	------	-----------

体积电阻率	3.0E+16	ohms cm	IEC 60093
-------	---------	---------	-----------

介电强度

1.00 mm	31	kV/mm	IEC 60243-1
---------	----	-------	-------------

3.00 mm	17	kV/mm	IEC 60243-1
---------	----	-------	-------------

相对电容率

100 Hz	3.10		IEC 60250
--------	------	--	-----------

1 MHz	3.10		IEC 60250
-------	------	--	-----------

耗散因数

100 Hz	7.0E-4		IEC 60250
--------	--------	--	-----------

1 MHz	9.0E-3		IEC 60250
-------	--------	--	-----------

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 280	°C
--------	-----------	----

料筒中部温度	270 到 290	°C
--------	-----------	----

料筒前部温度	280 到 300	°C
--------	-----------	----

喷嘴温度	280 到 300	°C
------	-----------	----

模具温度	70.0 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm