

Lupilon® HL-3503

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Light guide Grade (For Automobile)
High flow
Heat Resistant
High luminance

基本信息

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 ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	56	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	53.0	cm ³ /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 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	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	ISO 11359-2
横向	6.6E-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	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	IEC 60243-1
3.00 mm	18	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	3.10		IEC 60250
1 MHz	3.10		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	6.0E-4		IEC 60250
1 MHz	9.0E-3		IEC 60250
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