

Iupilon® ELV2010

聚碳酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Wear Resistance Improved

基本信息

UL 黄卡 E41179-100949963

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	1.23	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	10	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	9.70	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
横向流量 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
流量 : 3.20 mm	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.13	%	

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)	57.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	6.7	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	100	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	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)	14	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	142	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	127	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	6.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	6.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

电气性能

	额定值	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 4	UL 746

可燃性

	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (0.8 mm)	V-2	UL 94

注射

	额定值	单位制
料筒后部温度	270 到 290	°C
料筒中部温度	280 到 300	°C
料筒前部温度	280 到 300	°C
射嘴温度	280 到 300	°C
模具温度	70 到 100	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm