

lupilon -基础物理性能表-

				基本级
项目	试验方法	试验条件	单位	S-3000
				低粘度
				-
				-
				-
物理性质				
密度	ISO 1183	-	g/cm3	1.20
吸水率		23℃, 50%RH	%	-
		23℃、水中		0.24
流变特性				
熔体质量流动速率	ISO 1133		g/10min	15
熔体体积流动速率			cm3/10min	14
		测定温度	℃	300
		测定负荷	kgf	1.20
成形收缩率 (3.2mmt)	-	MD	%	0.5 - 0.7
		TD		0.5 - 0.7
机械特性				
拉伸弹性模数	ISO 527-1 , 527-2		MPa	2400
屈服拉伸应力				62
屈服拉伸应变			%	6.7
拉伸断裂伸长率		-		119
伸长率50%的拉伸应力			MPa	-
断裂应力				-
断裂伸长率			%	-
挠曲强度	ISO 178	-	MPa	93
挠曲弹性模数				2300
不带槽口却贝冲击强度	ISO 179-1, 179-2	23℃	kJ/m2	NB
带槽口却贝冲击强度	ISO 179-1, 179-2	23℃	kJ/m2	67
热特性				
负荷挠曲温度	ISO 75-1 , 75-2	1.80MPa	℃	124
		0.45MPa		139
线性热膨胀系数	ISO 11359-2	MD	1/℃	6.5E-05
		TD		6.6E-05
阻燃性	UL94	-	-	-
电气特性				
介电常数	IEC 60250	100Hz	-	3.1
		1MHz	-	3.1
介电损耗因数	IEC 60250	100Hz	-	0.0006
		1MHz	-	0.0090
体积电阻系数	IEC 60093	-	Ω・m	3E+14
表面电阻系数	IEC 60093	-	Ω	6E+15
绝缘耐压强度	IEC 60243-1	1mmt	MV/m	31
		2mmt		-
		3mmt		18
相比漏电起痕指数 (CTI)	UL746A	-	-	2
备考				S-3000V(R)

				(V-2) S-3000R (离型改良) S-3000U(R) (耐候性改良) S-3001(R) (FDA适合)
标准成型条件 -以下是具有代表性的成型条件-				
预备干燥				热风干燥 120℃---約4-8小时
料管温度(后部)			℃	260-280
料管温度(中央部)			℃	270-290
料管温度(前部)			℃	270-300
喷嘴温度			℃	270-300
模具温度			℃	70-100
射出压力			MPa	50-150
螺杆回转数			rpm	50-100

注意

- 记载数据仅为代表值。
- 在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。
- 有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。
- 在使用本产品时(运输、保管、成形、废弃等)，请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表(SDS)。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿用玩具等的用途时，请另行咨询。
- 在日本国内使用本产品各等级上色品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询
- 在出口本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。
- 依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况。