

# ASTALON™ H3000UR

## 聚碳酸酯

### Marplex Australia Pty. Ltd.

#### 产品说明

ASTALON™ H3000UR / H3001UR / H3003UR are the low viscosity (ultra high melt flow) grades in the ASTALON™ range and are well suited to intricate or "difficult to fill" injection moulding applications which require a mould release agent (R) and UV stabilisation (U). Offering an excellent balance of transparency, toughness, heat resistance, flame retardancy and processability, typical applications include automotive turn signal lenses and electrical junction box covers.

Note: [ Standard grade = H3000UR ] / [ FDA approved = H3001UR ] / [ Steam resistant = H3003UR ].

#### 基本信息

添加剂	脱模	紫外线稳定剂		
特性	低粘度 韧性良好	可加工性,良好 中等透明度	流动性高 阻燃性	耐热性,中等
用途	电气/电子应用领域	镜头	汽车领域的应用	
加工方法	注射成型			

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.20	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	28	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	0.60	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.24	%	ASTM D570

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	123		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>1</sup> (3.20 mm)	62.0	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	100	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	2300	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>4</sup> (6.40 mm)	87.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (3.20 mm)	250	J/m	ASTM D256
落锤冲击 (3.20 mm)	65.0	J	ASTM D3029

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	132	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	128	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	2.1E+16	ohms cm	ASTM D257
介电常数	2.85		ASTM D150

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.60 mm)	V-2		UL 94

光学性能	额定值	单位制	测试方法
透射率 (总计, 3000 µm)	85.0	%	ASTM D1003

注射	额定值	单位制
干燥温度	120 到 125	°C
干燥时间	4.0 到 6.0	hr
料筒后部温度	230 到 245	°C
料筒中部温度	240 到 255	°C
料筒前部温度	250 到 265	°C
加工(熔体)温度	240 到 270	°C
模具温度	60.0 到 110	°C
注塑压力	60.0 到 140	MPa
注射速度	中等	
背压	0.100 到 0.500	MPa
螺杆转速	40 到 60	rpm

锁模力	4.0 到 8.0	kN/cm <sup>2</sup>
备注		
1.	20 mm/min	
2.	20 mm/min	
3.	2.8 mm/min	
4.	2.8 mm/min	