

ASTALON™ S3000UR

聚碳酸酯

Marplex Australia Pty. Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

ASTALON™ S3000UR是一种聚碳酸酯 (PC) 材料。该产品在北美洲、拉丁美洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

ASTALON™ S3000UR的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- Flame Retardant
- 低粘度
- 高流动性
- 加工性能良好

典型应用领域包括:

- 安全设备
- 房屋
- 汽车行业

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效		
资料 ¹	• Technical Datasheet (English)		
搜索 UL 黄卡	• Marplex Australia Pty. Ltd.		
供货地区	• 北美洲	• 拉丁美洲	• 亚太地区
添加剂	• 脱模	• 紫外线稳定剂	
特性	• 低粘度	• 耐热性, 中等	• 中等透明度
	• 可加工性, 良好	• 韧性良好	• 阻燃性
	• 流动性高	• 一般目的	
用途	• 安全设备	• 型号	
	• 汽车领域的应用	• 一般目的	
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	1.20	1.20 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (300°C/1.2 kg)	18 g/10 min	18 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (0.118 in (3.00 mm))	6.0E-3 in/in	0.60 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.24 %	0.24 %	ASTM D570
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 ³ (0.126 in (3.20 mm))	9140 psi	63.0 MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂, 0.126 in (3.20 mm))	110 %	110 %	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (0.252 in (6.40 mm))	341000 psi	2350 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (0.252 in (6.40 mm))	12800 psi	88.0 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (0.126 in (3.20 mm))	15 ft-lb/in	830 J/m	ASTM D256
落锤冲击 (0.126 in (3.20 mm))	> 752 in-lb	> 85.0 J	ASTM D3029
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	123	123	ASTM D785
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	306 °F	152 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	279 °F	137 °C	
线形膨胀系数 - 流动	3.6E-5 in/in/°F	6.5E-5 cm/cm/°C	ASTM D696
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
体积电阻率	2.1E+16 ohm-cm	2.1E+16 ohm-cm	ASTM D257
介电常数	2.85	2.85	ASTM D150
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级 (0.0630 in (1.60 mm))	V-2	V-2	UL 94

1 / 3

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2014. All Rights Reserved.
UL Prospector | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ulprospector.com.

此数据表中的信息由 UL Prospector 从该材料的生产商处获得。UL Prospector 尽最大努力确保此数据的准确性。但是 UL Prospector 对这些数据不承担任何责任, 并强烈建议在最终选择材料前, 就数据值与材料供应商进行验证。

文件建立日期: 2014年9月11日
添加到 Prospector: 2011年9月
上次更新: 2013/12/12



光学性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
透射率 (总计, 118 mil (3000 µm))	85.0 %	85.0 %	ASTM D1003

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	248 到 257 °F	120 到 125 °C
干燥时间	4.0 到 6.0 hr	4.0 到 6.0 hr
螺筒后部温度	455 到 509 °F	235 到 265 °C
螺筒中部温度	482 到 518 °F	250 到 270 °C
螺筒前部温度	509 到 545 °F	265 到 285 °C
加工 (熔体) 温度	500 到 554 °F	260 到 290 °C
模具温度	140 到 230 °F	60.0 到 110 °C
注塑温度	8700 到 20300 psi	60.0 到 140 MPa
注射速度	中等	中等
背压	14.5 到 72.5 psi	0.100 到 0.500 MPa
螺杆转速	40 到 60 rpm	40 到 60 rpm
合模力	2.9 到 5.8 tons/in ²	4.0 到 8.0 kN/cm ²

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 0.79 in/min (20 mm/min)

⁴ 0.11 in/min (2.8 mm/min)



ASTALON™ S3000UR

聚碳酸酯

Marplex Australia Pty. Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

购买地点

供应商

Marplex Australia Pty. Ltd.

Noble Park, Victoria Australia

电话: +61-3-9771-4100

Web: <http://www.marplex.com.au/>

分销商

请联系供应商以便为 ASTALON™ S3000UR 查找分销商

