

Lupilon™ CLS3400

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电常数			IEC 60250
1 MHz	3.10		
100 MHz	3.10		
耗散因数			IEC 60250
1 MHz	9.0E-3		
100 MHz	6.0E-4		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	260 到 300	°C
料筒中部温度	260 到 300	°C
料筒前部温度	260 到 300	°C
射嘴温度	260 到 300	°C
模具温度	80 到 120	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min

*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。