

Iupilon® MB1800

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Iupilon® MB1800是一种聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯(PC+ABS)材料. 该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型. Iupilon® MB1800的主要特性为:阻燃/额定火焰.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息			
黄卡信息	E41179-231980		
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	1.18	g/cm³	ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	14.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.20	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	4.0	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	92	%	ISO 527-2
弯曲模量	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力	95.0	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)	40	kJ/m²	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	89.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	81.0	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.20 mm	V-0		UL 94
2.00 mm	5VB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0	°C	
干燥时间	4.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	210 到 250	°C	

料筒中部温度	220 到 260	°C
料筒前部温度	230 到 270	°C
射嘴温度	230 到 270	°C
模具温度	50.0 到 70.0	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	30 到 50	rpm