

Iupilon® MB9000

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Polymer Alloy (PC/ABS)-2
Phosphoric acid
High Flowability
Good Surface
High Impact

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	E41179-101563193		
特性	抗撞击性,高	流动性高	优良外观
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	1.19	g/cm³	ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	27	g/10 min	ISO 1133
溶化体积速率(MVR) (260°C/2.16 kg)	25.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
横向流量 : 3.20 mm	0.25 到 0.45	%	
流量 : 3.20 mm	0.25 到 0.45	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.20	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	3.5	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	63	%	ISO 527-2
弯曲模量	2700	MPa	ISO 178
弯曲应力	94.0	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)	24	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	86.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	78.0	°C	ISO 75-2/A

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.0 mm	V-1	UL 94
1.5 mm	5VB	UL 94

注射	额定值	单位制
----	-----	-----

干燥温度	80	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	200 到 240	°C
料筒中部温度	210 到 250	°C
料筒前部温度	220 到 270	°C
射嘴温度	220 到 270	°C
模具温度	50 到 70	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm