



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ MB1700

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

一般信息

产品说明

合金(PC/ABS) 磷系阻燃 薄厚阻燃

总览

添加剂	• 阻燃性
特性	• 阻燃性
用途	• 薄壁部件 • 电气/电子应用领域
	• 通用 • 外壳

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/2.16 kg)	14	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.20 到 0.40	%	
流动	0.20 到 0.40	%	
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.20	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3200	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	61.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	3.9	%	
断裂	55	%	
弯曲模量 ²	3000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	100	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)	20	kJ/m ²	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
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	92.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	82.0	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.40 mm	HB		
0.60 mm	V-2		
0.75 mm	V-0		

Iupilon™ MB1700

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	80	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	230 到 270	°C
料筒中部温度	230 到 270	°C
料筒前部温度	230 到 270	°C
射嘴温度	230 到 270	°C
模具温度	50 到 70	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min