



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ MB2223R

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) 高耐冲击

#### 总览

特性	• 高抗撞击性
用途	• 通用

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (250°C/2.16 kg)	5.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.50 到 0.70	%	
流动	0.50 到 0.70	%	
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.12	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	51.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	4.7	%	
断裂	50	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	80.0	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)	60	kJ/m <sup>2</sup>	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	124	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	102	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	7.0E-5	cm/cm/°C	
垂直	7.0E-5	cm/cm/°C	

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	90 到 100	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	240 到 290	°C

## Iupilon™ MB2223R

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

注射	额定值	单位制
料筒中部温度	240 到 290	°C
料筒前部温度	240 到 290	°C
射嘴温度	240 到 290	°C
模具温度	60 到 90	°C

### 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min