



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ MB9000

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 超高流动 良外观

总览

添加剂	• 阻燃性		
特性	• 流动性高	• 优良外观	• 阻燃性
用途	• 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	1.19	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	27	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/2.16 kg)	25	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.25 到 0.45	%	
流动	0.25 到 0.45	%	
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	2700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	3.5	%	
断裂	63	%	
弯曲模量 ²	2700	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	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/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	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	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.0 mm	V-1		
1.5 mm	5VB		

Iupilon™ MB9000

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	220 到 270	°C
料筒中部温度	220 到 270	°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

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min