



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Iupilon™ TMB1615

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 高刚性

#### 总览

添加剂	• 阻燃性		
特性	• 高刚性	• 高刚性	• 阻燃性
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	1.29	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/2.16 kg)	11	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.15 到 0.35	%	
流动	0.15 到 0.35	%	
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	5300	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	67.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	3.8	%	
断裂	8.0	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	4800	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	108	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)	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	130	kJ/m <sup>2</sup>	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	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	90.0	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.0 mm)	V-0		UL 94

### 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

## Iupilon™ TMB1615

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	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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

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