


**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.**
**XANTAR™ CM 506**

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) 维卡(Vicat)软化点130°C

**总览**

RoHS 合规性

• RoHS 合规

**ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>**

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	18	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)	17	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 (饱和, 23°C)	0.50	%	ISO 62
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)	55.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	5.0	%	
断裂	> 50	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	85.0	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			ISO 179
-30°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	40	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	无断裂		
23°C	无断裂		
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/4A
-40°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	
-20°C	60	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	70	kJ/m <sup>2</sup>	
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	110	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	130	°C	ISO 306
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	
Effective Thermal Diffusivity	1.00E-7	m <sup>2</sup> /s	

**XANTAR™ CM 506****Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯**

<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率	> 1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电常数 (1 MHz)	2.90		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746A
漏电起痕指数	275	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	HB		
3.0 mm	HB		
灼热丝易燃指数			IEC 60695-2-12
1.5 mm	725	°C	
3.0 mm	700	°C	
热灯丝点火温度			IEC 60695-2-13
1.5 mm	750	°C	
3.0 mm	725	°C	
极限氧指数	23	%	ISO 4589-2
<b>充模分析</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
熔体密度	1.03	g/cm <sup>3</sup>	
熔体导热性	0.23	W/m/K	
Specific Heat Capacity of Melt	2280	J/kg/°C	

**加工信息**

<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>
干燥温度 - 真空干燥机	110	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0	hr
料筒后部温度	260 到 290	°C
料筒中部温度	260 到 290	°C
料筒前部温度	260 到 290	°C
射嘴温度	260 到 290	°C
模具温度	50 到 80	°C
Ejection Temperature	120	°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