



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Iupilon™ MB2105

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯 + 聚酯

一般信息

产品说明

合金(PC/聚酯) 耐药品性

总览

- | | |
|----|-------------|
| 特性 | • 耐化学品性能，良好 |
| 用途 | • 通用 |

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.22	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg)	7.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直	0.60 到 0.80	%	
流动	0.60 到 0.80	%	
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	2300	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	57.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	5.2	%	
断裂	90	%	
弯曲模量 ²	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	90.0	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)	70	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	136	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	112	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	6.0E-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	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	270 到 290	°C

Iupilon™ MB2105

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯 + 聚酯

注射	额定值	单位制
料筒中部温度	270 到 290	°C
料筒前部温度	270 到 290	°C
射嘴温度	270 到 290	°C
模具温度	60 到 90	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min