

lupilon® MB2210R

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

lupilon® MB2210R是一种聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯(PC+ABS)材料。该产品在北美洲,欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。lupilon® MB2210R的主要特性为:阻燃/额定火焰。

基本信息			
UL 黄卡	E41179-231951		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.13	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg)	8.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (250°C/2.16 kg)	8.40	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.40 到 0.60	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.12	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	55.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	4.3	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	35	%	ISO 527-2
弯曲模量	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力	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)	34	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
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	115	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	100	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	测试方法
干燥温度	80.0 到 100	°C	
干燥时间	4.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	220 到 250	°C	
料筒中部温度	230 到 260	°C	
料筒前部温度	240 到 270	°C	
射嘴温度	240 到 270	°C	
模具温度	60.0 到 90.0	°C	
注塑压力	50.0 到 150	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	