

Lupilon® MB1700

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Lupilon® MB1700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® MB1700的主要特性有:

阻燃/额定火焰

Flame Retardant

基本信息

UL 黄卡 E41179-231979

添加剂 阻燃性

特性 阻燃性

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	1.20	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向: 3.20 mm	0.20 到 0.40	%	
流动方向: 3.20 mm	0.20 到 0.40	%	
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	3200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	61.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	3.9	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	55	%	ISO 527-2
弯曲模量	3000	MPa	ISO 178
弯曲应力	100	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)	20	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	92.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	82.0	°C	ISO 75-2/A

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.400 mm	HB	UL 94
0.600 mm	V-2	UL 94
0.810 mm	V-0	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0	°C
干燥时间	4.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	210 到 250	°C
料筒中部温度	220 到 260	°C
料筒前部温度	230 到 270	°C
射嘴温度	230 到 270	°C
模具温度	50.0 到 70.0	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
螺杆转速	30 到 50	rpm