

Iupilon® MB2105

聚碳酸酯 + 聚酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

产品说明

Iupilon® MB2105是一种聚碳酸酯 + 聚酯(PC+聚酯)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. Iupilon® MB2105的主要特性为:耐化学品.

基本信息			
特性	耐化学性良好		
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	1.22	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	7.1	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	6.90	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
垂直流动方向 : 3.20 mm	0.60 到 0.80	%	
流动方向 : 3.20 mm	0.60 到 0.80	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.20	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	57.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	5.2	%	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	90	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	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)	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
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	ISO 11359-2
横向	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	4.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	250 到 270	°C	
料筒中部温度	260 到 280	°C	
料筒前部温度	270 到 290	°C	
射嘴温度	270 到 290	°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	