



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Reny™ 1025

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化、高强度

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量
特性	• 韧性良好
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的的应用 • 汽车电子 • 通用

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.67	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	7.7	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	4.7	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 <sup>2</sup>				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.61	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.30	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.14	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.0	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	19600	18300	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	275	229	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.9	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>3</sup>	18800	17600	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>3</sup>	436	385	MPa	ISO 178
冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	14	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	77	82	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
载荷下热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	238	233	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	231	225	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.0E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	4.0E-5	--	cm/cm/°C	
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.6 mm)	HB	--		UL 94

#### 补充信息

调节后的 50% RH

## Reny™ 1025

## Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

## 加工信息

注射	干燥 单位制
干燥温度	
真空干燥机, A	120 °C
真空干燥机, B	80 °C
干燥时间	
真空干燥机, A	> 3.0 hr
真空干燥机, B	> 12 hr
料筒后部温度	265 °C
料筒中部温度	270 °C
料筒前部温度	275 °C
射嘴温度	275 °C
模具温度	120 到 140 °C
注塑压力	20.0 到 150 MPa
注射速度	中等偏快
螺杆转速	60 到 150 rpm

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 100-mm square

<sup>3</sup> 2.0 mm/min