



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Reny™ 1071

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化、厚壁用、HB相当 (依据本公司的检测)

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 55% 填料按重量		
用途	• 电气/电子应用领域 • 厚壁配件 ( 部件 )	• 汽车电子 • 汽车领域的应用	• 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	1.70	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup>				内部方法
垂直 : 130°C, 2.00 mm	0.55	--	%	
流动 : 130°C, 2.00 mm	0.29	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.10	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.5	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	24900	23700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	264	237	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.6	1.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>3</sup>	20600	20900	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>3</sup>	423	384	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)	17	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	83	66	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 (1.8 MPa, 未退火)	230	--	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.1E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	2.5E-5	--	cm/cm/°C	

#### 补充信息

调节后的 50% RH

### 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

## Reny™ 1071

## Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

注射	干燥 单位制
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