



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ 1371

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

一般信息

产品说明

玻纤强化、高刚性、高耐冲击性

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 55% 填料按重量
特性	• 高刚性 • 高抗撞击性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的应用 • 汽车电子 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.66	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²			内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.55	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.23	%	
吸水率			内部方法
24 hr, 23°C	0.11	%	
平衡, 23°C, 50% RH	0.90	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	20800	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	242	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.9	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	19600	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	403	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)	16	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	93	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	236	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	227	°C	ISO 75-2/A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.6 mm)	HB		UL 94

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度		
真空干燥机, A	120	°C
真空干燥机, B	80	°C

Reny™ 1371

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

注射	额定值	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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 100-mm square

³ 2.0 mm/min