



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ 1507

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

一般信息

产品说明

玻纤强化、无卤阻燃V-0

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 无卤	• 无溴	• 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.51	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²			内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.70	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.27	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	12500	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	169	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.8	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	12000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	288	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)	7.8	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	52	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 (1.8 MPa, 未退火)	222	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数	325	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.6 mm)	V-0		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
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

Reny™ 1507**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6**

注射	额定值 单位制
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