



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ 1521AH

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

一般信息

产品说明

玻纤强化、阻燃V-0

总览

| | |
|---------|--|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量 |
| 特性 | • 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 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------------|-------|-------|-------------------|-------------|
| 密度 | 1.73 | -- | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 收缩率 ² | | | | 内部方法 |
| 垂直: 130°C, 2.00 mm | 0.53 | -- | % | |
| 流动: 130°C, 2.00 mm | 0.26 | -- | % | |
| 吸水率 | | | | 内部方法 |
| 24 hr, 23°C | 0.13 | -- | % | |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 1.1 | -- | % | |
| 机械性能 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 20600 | 19000 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂) | 215 | 180 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 1.5 | 1.7 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ³ | 18900 | 15700 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ³ | 339 | 267 | 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) | 9.3 | 9.1 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 49 | 47 | kJ/m ² | 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 | 234 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 未退火 | 228 | 222 | °C | ISO 75-2/A |
| 电气性能 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
| 介电强度 | | | | IEC 60243-1 |
| 2.00 mm | 20 | -- | kV/mm | |
| 3.00 mm | 17 | -- | kV/mm | |
| 漏电起痕指数 | 350 | -- | V | IEC 60112 |
| 可燃性 | 干燥 | 调节后的 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (1.6 mm) | V-0 | -- | | UL 94 |

补充信息

调节后的 50% RH

Reny™ 1521AH

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 100-mm square

³ 2.0 mm/min