



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ C-36

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

一般信息

产品说明

碳纤强化、高刚性

总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 高刚性		
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	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.35	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	12	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	10	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.43	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.14	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.25	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.4	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	27200	24200	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	249	230	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.2	1.3	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	23400	21800	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	411	359	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)	4.7	4.9	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	45	48	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	236	232	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	224	218	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	5.0E-6	--	cm/cm/°C	
垂直	5.0E-5	--	cm/cm/°C	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	20	3.0E+3	ohms	IEC 60093
体积电阻率	0.60	2.0E+7	ohms-cm	IEC 60093

Reny™ C-36

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

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			
------	--------	--	--	--

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