



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Reny™ 2051DS

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化、低翘曲、高刚性

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 低翘曲性 • 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.62	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup>			内部方法
垂直 : 130°C, 2.00 mm	0.78	%	
流动 : 130°C, 2.00 mm	0.35	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	15800	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	192	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.7	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>3</sup>	15100	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>3</sup>	312	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)	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	64	kJ/m <sup>2</sup>	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)	242	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.7E-5	cm/cm/°C	
垂直	5.2E-5	cm/cm/°C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 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
干燥时间		
真空干燥机, A	> 3.0	hr
真空干燥机, B	> 12	hr

## Reny™ 2051DS

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

注射	额定值 单位制
料筒后部温度	270 °C
料筒中部温度	275 °C
料筒前部温度	280 °C
射嘴温度	280 °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