



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## Reny™ G-07S

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

### 一般信息

#### 产品说明

玻纤强化、耐磨级

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 耐磨损性, 良好
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<sup>1</sup>

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.52	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	16	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	11	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率 <sup>2</sup>				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.73	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.36	--	%	
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	9200	9100	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	155	136	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>3</sup>	9000	8900	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>3</sup>	230	200	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)	6.0	5.9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	38	37	kJ/m <sup>2</sup>	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	255	251	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	236	227	°C	ISO 75-2/A
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

## Reny™ G-07S

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

## 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	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