



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ G-16S

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

一般信息

产品说明

碳纤维强化、耐磨级、HB相当 (依据本公司的检测)

总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 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¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.43	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	8.8	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	6.1	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.51	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.18	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.12	--	%	
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	20200	19900	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	230	205	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.6	1.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	18800	18200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	338	294	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)	4.4	4.5	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50	39	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 (1.8 MPa, 未退火)	240	234	°C	ISO 75-2/A

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

Reny™ G-16S

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

注射	干燥 单位制
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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 100-mm square

³ 2.0 mm/min