

Reny™ N-252A

Polyamide MXD6

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

Product Description

玻纤强化、制振、高刚性

General

Filler / Reinforcement	• 玻璃纤维增强材料, 20% Filler by Weight		
Features	• 高刚性	• 减震	
Uses	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用	

Physical	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Density	1.72	--	g/cm ³	ISO 1183
Molding Shrinkage ³				Internal Method
垂直 : 130°C, 2.00 mm	0.42	--	%	
流动 : 130°C, 2.00 mm	0.31	--	%	
Water Absorption				Internal Method
24 hr, 23°C	0.24	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.1	--	%	
Mechanical	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Tensile Modulus	20500	16900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (断裂)	147	122	MPa	ISO 527-2/5
Tensile Strain (断裂)	1.1	1.3	%	ISO 527-2/5
Flexural Modulus ⁴	20300	15200	MPa	ISO 178
Flexural Stress ⁴	260	195	MPa	ISO 178
Impact	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Charpy Notched Impact Strength (23°C)	3.8	4.2	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	27	26	kJ/m ²	ISO 179
Thermal	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, 未退火)	226	213	°C	ISO 75-2/A
Electrical	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Surface Resistivity	4.0E+15	2.0E+14	ohms	IEC 60093
Volume Resistivity	6.0E+15	7.0E+14	ohms·cm	IEC 60093
Electric Strength (1.00 mm)	21	20	kV/mm	IEC 60243-1
Dielectric Constant				IEC 60250
1 MHz	5.00	5.00		
100 MHz	5.00	5.00		
Dissipation Factor				IEC 60250
1 MHz	8.0E-3	0.018		
100 MHz	0.011	0.011		
Comparative Tracking Index	325	250	V	IEC 60112
Flammability	干燥	调节后的	单位制	测试方法
Flame Rating (1.6 mm)	HB	--		UL 94

Additional Information

调节后的 50% RH

ReNy™ N-252A

Polyamide MXD6

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Injection	干燥单位制
Drying Temperature	
真空干燥机, A	120 °C
真空干燥机, B	80 °C
Drying Time	
真空干燥机, A	> 3.0 hr
真空干燥机, B	> 12 hr
Rear Temperature	265 °C
Middle Temperature	270 °C
Front Temperature	275 °C
Nozzle Temperature	275 °C
Mold Temperature	120 到 140 °C
Injection Pressure	20.0 到 150 MPa
Injection Rate	中等偏快
Screw Speed	60 到 150 rpm