



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ W-38S2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

一般信息

产品说明

钛酸钾晶须强化、耐磨级、HB相当 (依据本公司的检测)

总览

填料/增强材料	• 晶须, 30% 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	1.64	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	49	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	31	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.65	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.35	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.12	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.0	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	16200	15900	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	121	111	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	0.90	0.80	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	15200	15100	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	278	216	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)	1.8	2.1	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	18	22	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	239	239	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	210	206	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	2.0E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	4.0E-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	2.0E+14	--	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (1.00 mm)	26	--	kV/mm	IEC 60243-1

Reny™ W-38S2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

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	270 °C
料筒中部温度	275 °C
料筒前部温度	280 °C
喷嘴温度	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