



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

Reny™ XL7001

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

一般信息

产品说明

碳纤强化、高刚性、生物基产品、低吸水性

总览

填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 高刚性	• 可更新资源	• 吸水低或不吸水
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	1.28	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.40	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.10	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.90	--	%	内部方法
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	26300	25000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	265	225	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.7	--	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	22000	21900	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	396	360	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)	8.0	--	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	58	--	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)	200	--	°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

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

Reny™ XL7001**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺**

注射	干燥 单位制
料筒后部温度	260 °C
料筒中部温度	265 °C
料筒前部温度	270 °C
射嘴温度	270 °C
模具温度	100 到 120 °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