



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## LEMALLOY™ BX503A-1

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - Polyphenylene Ether + PA 6

### 一般信息

#### 产品说明

填充物强化、PPE/PA6合金级、高刚性

#### 总览

填料/增强材料	• 填料
特性	• 高刚性
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	1.19	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	40	--	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率				内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.90 到 1.1	--	%	
流动 : 3.20 mm	1.0 到 1.2	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	3100	1700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	65.0	46.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变				ISO 527-2/5
屈服	4.5	9.0	%	
断裂	29	60	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2900	1800	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	100	68.0	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)	9.0	14	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	170	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	120	--	°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	110 到 120 °C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0 hr
料筒后部温度	250 到 290 °C
料筒中部温度	260 到 300 °C
料筒前部温度	260 到 300 °C

# LEMALLOY™ BX503A-1

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - Polyphenylene Ether + PA 6

注射	干燥 单位制
射嘴温度	260 到 300 °C
模具温度	70 到 110 °C
注塑压力	20.0 到 150 MPa
注射速度	中等
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> 2.0 mm/min