



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

LEMALLOY™ BX528A-3

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - Polyphenylene Ether + PA 6

一般信息

产品说明

非强化、PPE/PA6合金级、高刚性

总览

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¹

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.15	--	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	15	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率				内部方法
垂直 : 3.20 mm	1.0 到 1.2	--	%	
流动 : 3.20 mm	1.2 到 1.4	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2500	1400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	62.0	37.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变				ISO 527-2/50
屈服	5.0	15	%	
断裂	57	140	%	
弯曲模量 ²	2300	1400	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	91.0	60.0	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)	26	66	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	170	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	85.0	--	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	9.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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	240 到 270 °C
料筒中部温度	250 到 290 °C
料筒前部温度	250 到 290 °C

LEMALLOY™ BX528A-3

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - Polyphenylene Ether + PA 6

注射	干燥 单位制
射嘴温度	250 到 290 °C
模具温度	60 到 100 °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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min