

一般信息

产品说明

玻纤强化、耐候性、HB相当 (依据本公司的检测)

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量	
特性	• 光稳定	• 耐候性, 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	1.61	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	13	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	11	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直 : 130°C, 2.00 mm	0.72	--	%	
流动 : 130°C, 2.00 mm	0.32	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.47	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	1.3	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	17800	14400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	252	184	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	3.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	18300	13800	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	392	305	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)	14	16	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	87	100	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	227	221	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	217	210	°C	ISO 75-2/A

补充信息

调节后的 50% RH

Reny™ 1021UCS

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

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
射嘴温度	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