

一般信息

产品说明

玻纤强化、高刚性、高耐冲击性

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 45% 填料按重量		
特性	• 高刚性	• 高抗撞击性	• 良好抗撞击性
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	1.52	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (280°C/5.0 kg)	13	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	8.5	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.53	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.24	--	%	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.73	--	%	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	16000	15400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	208	202	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	2.2	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	14300	14000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	349	315	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)	15	14	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	90	77	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)	232	--	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.1E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	5.6E-5	--	cm/cm/°C	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
介电常数				IEC 60250
1 MHz	4.10	4.20		
100 MHz	4.20	4.60		
耗散因数				IEC 60250
1 MHz	7.0E-3	0.012		
100 MHz	6.0E-3	0.020		

Reny™ NXG5945S

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 高性能聚酰胺

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	
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