

一般信息

产品说明

玻纤强化、一般型号

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 60% 填料按重量
特性	• 通用
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	1.79	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	9.4	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	5.3	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.57	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.29	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.11	--	%	
平衡, 23°C, 50% RH	0.90	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	24700	22400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	249	204	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.4	1.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	23200	21600	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	429	357	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	14	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	54	61	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	237	232	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	230	223	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动	1.0E-5	--	cm/cm/°C	
垂直	4.0E-5	--	cm/cm/°C	

Reny™ 1032H
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	2.0E+14	8.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+15	8.0E+14	ohms·cm	IEC 60093
介电强度				IEC 60243-1
1.00 mm	26	26	kV/mm	
2.00 mm	20	20	kV/mm	
介电常数				IEC 60250
1 MHz	--	5.00		
100 MHz	--	6.00		
耗散因数				IEC 60250
1 MHz	--	0.013		
100 MHz	--	0.020		
漏电起痕指数	550	> 600	V	IEC 60112
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	265 °C
料筒中部温度	270 °C
料筒前部温度	275 °C
射嘴温度	275 °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