

一般信息

产品说明

玻纤强化、无卤阻燃V-0

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
特性	• 无卤	• 无溴	• 阻燃性
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	额定值	单位制	测试方法
密度	1.71	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ²			内部方法
垂直 : 130°C, 2.00 mm	0.61	%	
流动 : 130°C, 2.00 mm	0.27	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	19000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	220	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.6	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	20000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	360	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	61	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	231	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数	325	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.6 mm, All color	V-1		
1.6 mm, Natural color, White, Black	V-0		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度		
真空干燥机, A	120	°C
真空干燥机, B	80	°C

Reny™ 1527

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

注射	额定值	单位制
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