

一般信息

产品说明

玻纤强化、导电、高刚性

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量	
特性	• 导电	• 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	1.66	--	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	6.3	--	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	4.5	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²				内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.60	--	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.29	--	%	
吸水率				内部方法
24 hr, 23°C	0.090	--	%	
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	21600	18600	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	152	143	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.0	1.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	19800	19100	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	235	228	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)	7.3	7.5	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	16	16	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	235	232	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	226	216	°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	
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	5.0E+5	3.0E+6	ohms	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+4	6.0E+10	ohms-cm	IEC 60093

Reny™ 4011

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

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