

一般信息

产品说明

玻纤强化、无卤阻燃V-0、高刚性、高耐冲击性

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
特性	• 高刚性 • 高抗撞击性	• 良好抗撞击性 • 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	1.67	g/cm ³	ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (275°C/2.16 kg)	3.7	g/10 min	ISO 1133
熔融体积流量 (MVR) (275°C/2.16 kg)	2.1	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 ²			内部方法
垂直: 130°C, 2.00 mm	0.55	%	
流动: 130°C, 2.00 mm	0.25	%	
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.15	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	21900	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	198	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.2	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	18200	MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	348	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)	13	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	67	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)	219	°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	额定值	单位制	测试方法
介电强度 (2.00 mm)	25	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	250	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.6 mm)	V-0		UL 94

Reny™ NXG5050NF

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚酰胺 MXD6

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
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