

一般信息

产品说明

非强化、PPE/PA66合金级、超高流动、耐振动

总览

特性	• 减震 • 流动性高
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的应用 • 汽车电子 • 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	1.13	--	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	90	--	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率				内部方法
垂直 : 3.20 mm	1.1 到 1.3	--	%	
流动 : 3.20 mm	1.1 到 1.3	--	%	
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	1500	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	45.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变				ISO 527-2/50
屈服	4.8	19	%	
断裂	47	88	%	
弯曲模量 ²	2400	1500	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	90.0	60.0	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)	20	62	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂	无断裂		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	165	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70.0	--	°C	ISO 75-2/A
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	7.0E+14	--	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+15	--	ohms·cm	IEC 60093
介电强度				IEC 60243-1
1.00 mm	33	--	kV/mm	
3.00 mm	18	--	kV/mm	
介电常数				IEC 60250
1 MHz	3.20	--		
100 MHz	3.40	--		

LEMALLOY™ C82HL
Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + 尼龙 66

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
耗散因数				IEC 60250
1 MHz	0.012	--		
100 MHz	5.0E-3	--		

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	110 到 120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	240 到 260	°C
料筒中部温度	250 到 280	°C
料筒前部温度	250 到 280	°C
射嘴温度	250 到 280	°C
模具温度	60 到 100	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
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 2.0 mm/min				