



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010CR2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯

一般信息

产品说明

非强化 / HB (非阻燃) 高成形周期

总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> 快的成型周期
用途	<ul style="list-style-type: none"> 电气/电子应用领域 汽车领域的應用 汽车电子 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.31	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/2.16 kg)	18	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	2.1	%	
流动 : 2.00 mm	2.2	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.10	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2770	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	4.0	%	
断裂	70	%	
弯曲模量 ²	2540	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	86.0	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)	4.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	> 200	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			
0.45 MPa, 已退火	170	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	77.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : -30 到 35°C	8.0E-5	cm/cm/°C	
流动 : -30 到 120°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
流动 : 35 到 120°C	1.4E-4	cm/cm/°C	
垂直 : -30 到 35°C	8.8E-5	cm/cm/°C	
垂直 : -30 到 120°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
垂直 : 35 到 120°C	1.5E-4	cm/cm/°C	
RTI Elec (0.8 mm)	130	°C	UL 746B

NOVADURAN™ 5010CR2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯

热性能	额定值	单位制	测试方法
RTI Imp (0.8 mm)	75.0	°C	UL 746B
RTI (0.8 mm)	140	°C	UL 746B
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	3.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	4.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
1.00 mm	22	kV/mm	
2.00 mm	17	kV/mm	
介电常数 (1 MHz)	3.30		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.022		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0		UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.8 mm	HB		
1.6 mm	HB		
3.2 mm	HB		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	5.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	235	°C
料筒中部温度	240	°C
料筒前部温度	250	°C
射嘴温度	245	°C
模具温度	60 到 80	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等偏快	
螺杆转速	80 到 150	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min