


**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.**
**NOVADURAN™ 5010FN6UX2 LAW259Z**

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

**一般信息**
**产品说明**

GF + 填充物强化(33%) / 相当V-0 ( 1.5mm ; 阻燃 ) 依据本公司的检测

**总览**

填料/增强材料	• 磨制玻璃\玻璃纤维, 33% 填料按重量
特性	• 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的的应用 • 汽车电子 • 通用

**ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>**

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.73	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 ( MVR ) ( 250°C/5.0 kg)	12	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	1.3	%	
流动 : 2.00 mm	0.80	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.070	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂)	80.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	10000	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	130	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 <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3

**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	250 到 270	°C
料筒中部温度	250 到 270	°C
料筒前部温度	250 到 270	°C
射嘴温度	270	°C
模具温度	60 到 100	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等偏快	
螺杆转速	80 到 120	rpm

**备注**
<sup>1</sup> 一般属性 : 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min