



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010G15

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

一般信息

产品说明

GF强化 / HB (非阻燃) 标准级 GF15%

总览

| | |
|---------|--|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 15% 填料按重量 |
| 特性 | • 通用 |
| 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 | 1.41 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg) | 65 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直 : 2.00 mm | 1.3 | % | |
| 流动 : 2.00 mm | 0.50 | % | |
| 吸水率 (饱和, 23°C) | 0.080 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 5800 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂) | 110 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 3.0 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ² | 5500 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 165 | 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) | 7.0 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 24 | 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 | 215 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 已退火 | 198 | °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 | 3.0E-5 | cm/cm/°C | |
| 流动 : -30 到 120°C | 2.7E-5 | cm/cm/°C | |
| 流动 : 35 到 120°C | 3.0E-5 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : -30 到 35°C | 8.5E-5 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : -30 到 120°C | 1.2E-4 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : 35 到 120°C | 1.4E-4 | cm/cm/°C | |
| RTI Elec (0.8 mm) | 130 | °C | UL 746B |
| RTI Imp (0.8 mm) | 75.0 | °C | UL 746B |

NOVADURAN™ 5010G15

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 (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 | 4.0E+16 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 5.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 | | | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm | 24 | kV/mm | |
| 2.00 mm | 21 | kV/mm | |
| 介电常数 (1 MHz) | 3.20 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 (1 MHz) | 0.020 | | IEC 60250 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 0.8 mm | HB | | |
| 1.5 mm | HB | | |
| 3.0 mm | HB | | |
| 6.0 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 | 240 | °C |
| 料筒中部温度 | 245 | °C |
| 料筒前部温度 | 255 | °C |
| 射嘴温度 | 255 | °C |
| 模具温度 | 80 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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min