



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## NOVADURAN™ 5010GN1-30TX2

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

### 一般信息

#### 产品说明

GF强化 / 相当V-0 ( 1.5mm ; 阻燃 ) 依据本公司的检测 耐热冲击 GF30%

#### 总览

|         |                       |                   |
|---------|-----------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 |                   |
| 特性      | • 抗热震性, 良好            | • 阻燃性             |
| 用途      | • 电气/电子应用领域<br>• 汽车电子 | • 汽车领域的应用<br>• 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                             | 1.60   | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183    |
| 熔融体积流量 ( MVR ) ( 250°C/5.0 kg) | 24     | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133    |
| 收缩率                            |        |                        | 内部方法        |
| 垂直 : 2.00 mm                   | 0.90   | %                      |             |
| 流动 : 2.00 mm                   | 0.30   | %                      |             |
| 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        |
| 拉伸模量                           | 10800  | MPa                    | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                      | 125    | MPa                    | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                      | 2.5    | %                      | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>              | 8930   | MPa                    | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>              | 192    | 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)               | 11     | kJ/m <sup>2</sup>      | 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                  | 210    | °C                     | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 已退火                   | 200    | °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                | 2.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 流动 : -30 到 120°C               | 2.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 流动 : 35 到 120°C                | 2.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : -30 到 35°C                | 8.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : -30 到 120°C               | 1.1E-4 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : 35 到 120°C                | 1.5E-4 | cm/cm/°C               |             |

## NOVADURAN™ 5010GN1-30TX2

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

| 电气性能           | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
|----------------|---------|---------|-------------|
| 表面电阻率          | 1.0E+15 | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率          | 1.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093   |
| 介电强度 (1.00 mm) | 24      | kV/mm   | IEC 60243-1 |
| 介电常数 (1 MHz)   | 3.90    |         | IEC 60250   |
| 耗散因数 (1 MHz)   | 0.014   |         | IEC 60250   |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 3   |         | UL 746A     |

## 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 150   | 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