HK:+852-69575415 China GuangDong:+13538586433 ShangHai:+18816996168

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010GN4-35C BK2

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

一般信息

产品说明

GF强化（30%）/ 相当V-0阻燃(1.5mm)　相当300V耐电痕　依据本公司的检测

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量	
特性	• 耐电痕	• 阻燃性
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	1.74	g/cm³	ISO 1183
熔融体积流量（MVR）(250°C/10.0 kg)	35	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.69	%	
流动 : 2.00 mm	0.35	%	
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)	130	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 [2]	12400	MPa	ISO 178
弯曲应力 [2]	197	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)	10	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	38	kJ/m²	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 150	rpm

备注

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。

[2] 2.0 mm/min