



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010GN6-15M8 AM

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

一般信息

产品说明

GF强化 / 阻燃 低挥发组分 电力特性 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 | • 除气作用低至无 | • 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 | 1.55 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg) | 62 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直: 2.00 mm | 1.6 | % | |
| 流动: 2.00 mm | 0.69 | % | |
| 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 | 6700 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂) | 110 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂) | 3.2 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 ² | 6100 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 170 | 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) | 30 | 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 | 218 | °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 | 3.4E-5 | cm/cm/°C | |
| 流动: 35 到 120°C | 3.2E-5 | cm/cm/°C | |
| 垂直: -30 到 35°C | 8.4E-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 (0.75 mm) | 130 | °C | UL 746B |
| RTI Imp (0.75 mm) | 130 | °C | UL 746B |

NOVADURAN™ 5010GN6-15M8 AM

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 (0.75 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 | 3.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 (1.00 mm) | 23 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 介电常数 (1 MHz) | 3.70 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 (1 MHz) | 0.017 | | IEC 60250 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 2 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.75 mm) | V-0 | | UL 94 |

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