



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010GN6-30LT

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%) / V-0(0.76mm) 耐光 高反射

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 反射率高	• 光稳定	• 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	1.79	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	26	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	12000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	110	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	11000	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)	5.0	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			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	220	°C	
1.8 MPa, 未退火	200	°C	
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
RTI Elec (0.76 mm)	130	°C	UL 746B
RTI Imp (0.76 mm)	130	°C	UL 746B
RTI (0.76 mm)	140	°C	UL 746B
电气性能	额定值	单位制	测试方法
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 (0.76 mm)	V-0		UL 94

NOVADURAN™ 5010GN6-30LT

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

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