



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010GP20

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

一般信息

产品说明

填充物强化 / 相当HB (1.5mm ; 非阻燃) 依据本公司的检测 耐电痕性

总览

填料/增强材料	• 填料, 40% 填料按重量
特性	• 耐电痕
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	1.49	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	23	cm ³ /10min	ISO 1133
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	9000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	99.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	8900	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	150	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)	8.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	32	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	192	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
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)	43	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	3.60		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.012		IEC 60250

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

NOVADURAN™ 5010GP20**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯**

注射	额定值 单位制
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 120 rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min