



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## NOVADURAN™ 5010N1

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

### 一般信息

#### 产品说明

非强化 / 阻燃V-0 高韧性

#### 总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 韧性良好</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 阻燃性</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 电气/电子应用领域</li> <li>• 汽车电子</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 汽车领域的应用</li> <li>• 通用</li> </ul>

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/2.16 kg)	20	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	1.8	%	
流动 : 2.00 mm	1.9	%	
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	2970	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	63.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	6.0	%	
断裂	20	%	
弯曲模量 <sup>2</sup>	2780	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	96.0	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)	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	110	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	165	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	67.0	°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	8.0E-5	cm/cm/°C	
流动 : -30 到 120°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
流动 : 35 到 120°C	1.4E-4	cm/cm/°C	
垂直 : -30 到 35°C	8.8E-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 (0.71 mm)	150	°C	UL 746B

## NOVADURAN™ 5010N1

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 Imp (0.71 mm)	130	°C	UL 746B
RTI (0.71 mm)	130	°C	UL 746B
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			IEC 60243-1
1.00 mm	21	kV/mm	
2.00 mm	18	kV/mm	
介电常数 (1 MHz)	3.20		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.020		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746A
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.71 mm	V-0		
1.5 mm	V-0		
3.0 mm	V-0		

## 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	235	°C
料筒中部温度	240	°C
料筒前部温度	250	°C
射嘴温度	245	°C
模具温度	60 到 80	°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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min