



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## NOVADURAN™ 5010N6-8S3

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

### 一般信息

#### 产品说明

非强化 / 柔软 阻燃V-0(0.75mm 黑·灰色) V-2(0.75mm 自然色)

#### 总览

特性	• 柔软	• 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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
熔融体积流量 ( MVR ) (250°C/2.16 kg)	87	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	25.0	MPa	ISO 527-2/50
标称拉伸断裂应变	330	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>2</sup>	590	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	27.0	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)	5.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度	219	°C	ISO 11357-3
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			UL 94
0.75 mm, 自然色	V-2		
0.75 mm, 黑、灰色	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	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 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