



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5010R7U3X

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

一般信息

产品说明

非强化 / 相当HB依据本公司的检测 耐光 高反射

总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> 反射率高 	<ul style="list-style-type: none"> 光稳定
用途	<ul style="list-style-type: none"> 电气/电子应用领域 汽车电子 	<ul style="list-style-type: none"> 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	1.40	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	31	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 2.00 mm	2.1	%	
流动: 2.00 mm	2.2	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.10	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	60.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服)	18	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ²	2720	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	87.0	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)	4.0	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			
0.45 MPa, 已退火	175	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	70.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3

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	240 到 260	°C
料筒中部温度	240 到 260	°C
料筒前部温度	240 到 260	°C
射嘴温度	260	°C
模具温度	60 到 100	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa

NOVADURAN™ 5010R7U3X

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

注射	额定值 单位制
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