


Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.
NOVADURAN™ 5308G30MG

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚对苯二甲酸丁二酯 + PET

一般信息**产品说明**

GF强化(30%) / 相当HB依据本公司的检测 合金级 优良外观

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量
特性	• 优良外观
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的應用 • 汽车电子 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.56	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/5.0 kg)	47	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	1.0	%	
流动 : 2.00 mm	0.30	%	
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	10500	MPa	ASTM D638
拉伸应力 (断裂)	150	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	9700	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	218	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
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	190	°C	
熔融温度	255	°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	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

NOVADURAN™ 5308G30MG

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚对苯二甲酸丁二酯 + PET

注射	额定值 单位制
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