



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## NOVADURAN™ 5308G55

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 / 相当HB (非阻燃) 依据本公司的检测 高刚性 GF55%

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 55% 填料按重量
特性	• 高刚性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的的应用 • 汽车电子 • 通用

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.81	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/5.0 kg)	9.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直	0.60	%	
流动	0.20	%	
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	21100	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	171	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	17900	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	260	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)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	60	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	> 220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	210	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	255	°C	ISO 11357-3
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	5.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
介电常数 (1 MHz)	3.40		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.016		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

**NOVADURAN™ 5308G55****Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚对苯二甲酸丁二酯 + PET**

<b>注射</b>	<b>额定值 单位制</b>
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