



# Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

## NOVADURAN™ 5320GT20

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 ( 20% ) / 相当HB ( 非阻燃 ) 相当425V耐电痕 依据本公司的检测 合金级 低翘曲性

#### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
特性	• 低翘曲性 • 耐电痕
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	1.36	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 ( MVR ) ( 265°C/5.0 kg)	47	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.71	%	
流动 : 2.00 mm	0.35	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7970	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 ( 断裂 )	116	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 ( 断裂 )	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	6570	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	163	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 <sup>2</sup>	ISO 179

### 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