


**Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.**
**NOVADURAN™ 5710G20S1**

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

**一般信息****产品说明**

GF强化 (20%) / 相当HB (非阻燃) 依据本公司的检测 合金级 优良外观 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	• 优良外观
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
密度	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 2.00 mm	1.1	%	
流动: 2.00 mm	0.50	%	
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
拉伸应力 (断裂)	110	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	8.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	7000	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	170	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
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 已退火)	195	°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	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 150	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