



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5710GN6-30

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+PBT

一般信息

产品说明

GF强化 / 阻燃 合金级 低翘曲 GF30%

总览

| | | |
|---------|-----------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 | |
| 特性 | • 低翘曲性 | • 阻燃性 |
| 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¹

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|--------------------|-------|-----|---------|
| RTI Elec (0.75 mm) | 75.0 | °C | UL 746B |
| RTI Imp (0.75 mm) | 75.0 | °C | UL 746B |
| RTI (0.75 mm) | 75.0 | °C | UL 746B |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 3 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.75 mm) | V-0 | | UL 94 |

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。