



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ 5810G30 NA (Natural Color)

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

一般信息

产品说明

GF强化 / HB (非阻燃) 合金级 低翘曲 低比重 激光熔接 自然色 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	• 低密度	• 低翘曲性	• 可激光焊接
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 通用	
外观	• 自然色		

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.44	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	30	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 2.00 mm	0.60	%	
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	9400	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	120	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	1.8	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	9000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	185	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 ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	59	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			
0.45 MPa, 已退火	217	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	185	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -30 到 35°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
流动: -30 到 120°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
流动: 35 到 120°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 35°C	8.3E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 120°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
垂直: 35 到 120°C	1.2E-4	cm/cm/°C	

NOVADURAN™ 5810G30 NA (Natural Color)

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

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	7.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+17	ohms·cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
1.00 mm	40	kV/mm	
2.00 mm	30	kV/mm	
介电常数 (1 MHz)	3.20		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.017		IEC 60250
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	HB		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 120	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min