



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVADURAN™ SEF-500T

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

一般信息

产品说明

非强化 / 阻燃 (非溴) 耐电痕性

总览

| | | | |
|----|---|---|---|
| 特性 | <ul style="list-style-type: none"> 耐电痕 | <ul style="list-style-type: none"> 无溴 | <ul style="list-style-type: none"> 阻燃性 |
| 用途 | <ul style="list-style-type: none"> 电气/电子应用领域 汽车电子 | <ul style="list-style-type: none"> 汽车领域的应用 通用 | |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------------------------|--------|------------------------|--------------|
| 密度 | 1.31 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/2.16 kg) | 5.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直 : 2.00 mm | 1.8 | % | |
| 流动 : 2.00 mm | 2.2 | % | |
| 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 | 2700 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (屈服) | 35.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 (断裂) | 40 | % | ISO 527-2/50 |
| 弯曲模量 ² | 2200 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 62.0 | 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) | 6.0 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 62 | 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 | 180 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 已退火 | 86.0 | °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 | 1.1E-4 | cm/cm/°C | |
| 流动 : -30 到 120°C | 1.4E-4 | cm/cm/°C | |
| 流动 : 35 到 120°C | 1.7E-4 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : -30 到 35°C | 1.1E-4 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : -30 到 120°C | 1.4E-4 | cm/cm/°C | |
| 垂直 : 35 到 120°C | 1.6E-4 | cm/cm/°C | |
| 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 |

NOVADURAN™ SEF-500T

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

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------|---------|---------|-------------|
| 表面电阻率 | 1.0E+15 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 1.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 (2.00 mm) | 22 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 介电常数 (1 MHz) | 3.50 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 (1 MHz) | 0.019 | | IEC 60250 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 0 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
| 0.75 mm | | V-0 | |
| 1.6 mm | | V-0 | |
| 3.2 mm | | V-0 | |

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 | 240 到 260 | °C |
| 料筒中部温度 | 240 到 260 | °C |
| 料筒前部温度 | 240 到 260 | °C |
| 射嘴温度 | 260 | °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