



Mitsubishi Engineering-Plastics Corp.

NOVAREX™ 7020R

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

一般信息

产品说明

高流动 基本型号

总览

- | | |
|----|--------|
| 特性 | • 流动性高 |
| 用途 | • 通用 |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|-------------|------------------------|--------------|
| 密度 | 1.20 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg) | 19 | g/10 min | ISO 1133 |
| 熔融体积流量 (MVR) (300°C/1.2 kg) | 18 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 垂直 | 0.50 到 0.70 | % | |
| 流动 | 0.50 到 0.70 | % | |
| 吸水率 (24 hr, 23°C) | 0.24 | % | 内部方法 |
| 粘数 | 50.0 | cm ³ /g | ISO 307 |
| Limiting Viscosity Number | 46.0 | cm ³ /g | ISO 1628-4 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | 2400 | MPa | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (屈服) | 62.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 | | | ISO 527-2/50 |
| 屈服 | 6.6 | % | |
| 断裂 | 120 | % | |
| 弯曲模量 ² | 2300 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 ² | 93.0 | 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) | 67 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C) | 无断裂 | | 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, 未退火 | 138 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 未退火 | 123 | °C | ISO 75-2/A |
| 线形热膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
| 流动 | 6.5E-5 | cm/cm/°C | |
| 垂直 | 6.6E-5 | cm/cm/°C | |
| RTI Elec | | | UL 746B |
| 1.5 mm | 130 | °C | |
| 3.0 mm | 130 | °C | |

NOVAREX™ 7020R

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------|---------|---------|----------------|
| RTI Imp | | | UL 746B |
| 1.5 mm | 125 | °C | |
| 3.0 mm | 125 | °C | |
| RTI | | | UL 746B |
| 1.5 mm | 125 | °C | |
| 3.0 mm | 125 | °C | |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 表面电阻率 | 6.0E+15 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 3.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 | | | IEC 60243-1 |
| 2.00 mm | 24 | kV/mm | |
| 3.00 mm | 17 | kV/mm | |
| 介电常数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 3.10 | | |
| 1 MHz | 3.10 | | |
| 耗散因数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 6.0E-4 | | |
| 1 MHz | 9.0E-3 | | |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) | PLC 2 | | UL 746A |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 灼热丝易燃指数 | | | IEC 60695-2-12 |
| 1.5 mm | 960 | °C | |
| 3.0 mm | 960 | °C | |
| 热灯丝点火温度 | | | IEC 60695-2-13 |
| 1.5 mm | 825 | °C | |
| 3.0 mm | 850 | °C | |
| 极限氧指数 | 35 | % | ISO 4589-2 |

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 | 4.0 到 8.0 | hr |
| 料筒后部温度 | 270 到 290 | °C |
| 料筒中部温度 | 270 到 290 | °C |
| 料筒前部温度 | 270 到 290 | °C |
| 射嘴温度 | 270 到 290 | °C |
| 模具温度 | 70 到 100 | °C |

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min