

一般信息

产品说明

GF强化 / 阻燃 GF5%

总览

- | | | |
|---------|------------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 5.0% 填料按重量 | |
| 特性 | • 耐电痕 | • 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

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.47	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	1.7	%	
流动 : 2.00 mm	1.3	%	
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
拉伸模量	3800	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	77.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	7.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	3800	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	124	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)	4.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	51	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 (1.8 MPa, 已退火)	140	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
RTI Elec (0.75 mm)	140	°C	UL 746B
RTI Imp (0.75 mm)	130	°C	UL 746B
RTI (0.75 mm)	140	°C	UL 746B
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 (1.00 mm)	22	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	3.20		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.020		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 3		UL 746A

NOVADURAN™ 5010GN6-05

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

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.70 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。
² 2.0 mm/min