

NOVADURAN® 5010GN6-30M8X

聚丁烯对苯二甲酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

产品说明

NOVADURAN® 5010GN6-30M8X是一种聚丁烯对苯二甲酸酯(PBT)材料,含有的填充物为30% 玻璃纤维增强材料。该产品在北美洲、欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。

NOVADURAN® 5010GN6-30M8X的主要特性有:

- 阻燃/额定火焰
- Flame Retardant

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	• 阻燃性		
特性	• 除气作用低至无	• 阻燃性	
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.71 g/cm³	1.71 g/cm³	ISO 1183
收缩率			
垂直流动方向 : 0.0787 in (2.00 mm)	1.2 %	1.2 %	
流动方向 : 0.0787 in (2.00 mm)	0.50 %	0.50 %	
吸水率 (饱和, 73°F (23°C))	0.070 %	0.070 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	1.60E+6 psi	11000 MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	20600 psi	142 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0 %	3.0 %	ISO 527-2
弯曲模量	1.52E+6 psi	10500 MPa	ISO 178
弯曲应力	31200 psi	215 MPa	ISO 178
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	4.8 ft-lb/in²	10 kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (73°F (23°C))	26 ft-lb/in²	55 kJ/m²	ISO 179
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火	> 428 °F	> 220 °C	ISO 75-2/B
264 psi (1.8 MPa), 未退火	406 °F	208 °C	ISO 75-2/A
熔融温度	435 °F	224 °C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : -22 到 122°F (-30 到 50°C)	1.7E-5 in/in/°F	3.0E-5 cm/cm/°C	
流动 : -22 到 248°F (-30 到 120°C)	1.1E-5 in/in/°F	2.0E-5 cm/cm/°C	
流动 : 122 到 248°F (50 到 120°C)	5.6E-6 in/in/°F	1.0E-5 cm/cm/°C	
横向 : -22 到 122°F (-30 到 50°C)	5.0E-5 in/in/°F	9.0E-5 cm/cm/°C	
横向 : -22 到 248°F (-30 到 120°C)	6.1E-5 in/in/°F	1.1E-4 cm/cm/°C	
横向 : 122 到 248°F (50 到 120°C)	7.8E-5 in/in/°F	1.4E-4 cm/cm/°C	
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
表面电阻率	6.0E+15 ohm	6.0E+15 ohm	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+16 ohm·cm	3.0E+16 ohm·cm	IEC 60093
介电强度 (0.0394 in (1.00 mm))	610 V/mil	24 kV/mm	IEC 60243-1

(+) 18816996168

Ponciplastics.com

NOVADURAN® 5010GN6-30M8X

聚丁烯对苯二甲酸酯

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
相对电容率 (1 MHz)	3.90	3.90	IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.014	0.014	IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2	PLC 2	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.00984 in (0.250 mm), BK	V-0	V-0	
0.0118 in (0.300 mm), NC	V-0	V-0	
0.0150 in (0.380 mm), All	V-0	V-0	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	248 °F	120 °C	
干燥时间	5.0 到 8.0 hr	5.0 到 8.0 hr	
料筒后部温度	455 °F	235 °C	
料筒中部温度	464 °F	240 °C	
料筒前部温度	491 °F	255 °C	
射嘴温度	482 °F	250 °C	
模具温度	176 到 212 °F	80.0 到 100 °C	
注塑压力	2900 到 21800 psi	20.0 到 150 MPa	
螺杆转速	80 到 120 rpm	80 到 120 rpm	

(+) 18816996168

Poncioplastics.com