

一般信息

产品说明

GF强化 / 阻燃 低翘曲 GF40%

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料		
特性	• 低翘曲性	• 优良外观	• 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	1.78	g/cm³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/5.0 kg)	27	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.82	%	
流动 : 2.00 mm	0.46	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	10500	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	91.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.1	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	10700	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	144	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)	5.6	kJ/m²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3
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
电气性能	额定值	单位制	测试方法
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
UL 阻燃等级 (0.75 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

NOVADURAN™ 5010GN6-40MD

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

注射	额定值	单位制
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