

### 一般信息

#### 产品说明

GF强化 / 阻燃 耐电痕性 GF30%

#### 总览

|         |                       |                   |
|---------|-----------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 |                   |
| 特性      | • 耐电痕                 | • 阻燃性             |
| 用途      | • 电气/电子应用领域<br>• 汽车电子 | • 汽车领域的应用<br>• 通用 |

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                        | 额定值     | 单位制                    | 测试方法        |
|-----------------------------|---------|------------------------|-------------|
| 密度                          | 1.72    | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183    |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg) | 35      | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133    |
| 收缩率                         |         |                        | 内部方法        |
| 垂直 : 2.00 mm                | 1.0     | %                      |             |
| 流动 : 2.00 mm                | 0.40    | %                      |             |
| 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                        | 12600   | MPa                    | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                   | 150     | MPa                    | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                   | 2.0     | %                      | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>           | 10800   | MPa                    | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>           | 215     | 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)            | 9.0     | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179     |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)           | 51      | kJ/m <sup>2</sup>      | 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               | 220     | °C                     | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 已退火                | 205     | °C                     | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度                        | 224     | °C                     | ISO 11357-3 |
| RTI Elec (0.8 mm)           | 140     | °C                     | UL 746B     |
| RTI Imp (0.8 mm)            | 130     | °C                     | UL 746B     |
| RTI (0.8 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)              | 25      | kV/mm                  | IEC 60243-1 |
| 介电常数 (1 MHz)                | 3.90    |                        | IEC 60250   |
| 耗散因数 (1 MHz)                | 0.014   |                        | IEC 60250   |

NOVADURAN™ 5010GN9-30Z

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    |
|------------------|-------|-----|---------|
| 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 (0.8 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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min