

一般信息

产品说明

填充物强化 (< 10 %) / 相当HB (非阻燃) 依据本公司的检测 合金级 高光 少产生气体

总览

填料/增强材料	• 填料	
特性	• 高光	• 脱模性能良好
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	1.33	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/2.16 kg)	48	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直	1.7	%	
流动	1.6	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.10	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	60.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	2950	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	100	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)	2.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	95	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			
0.45 MPa, 已退火	165	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	67.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	255	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动 : 35 到 120°C	1.3E-4	cm/cm/°C	
垂直 : 35 到 120°C	1.3E-4	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	3.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	4.0E+14	ohms·cm	IEC 60093
介电常数 (1 MHz)	3.30		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	2.2E-3		IEC 60250

NOVADURAN™ 5308FDV-K2D

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

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	40 到 90	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等偏快	
螺杆转速	80 到 120	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min