

一般信息

产品说明

GF强化 / HB (非阻燃) 合金级 良好外观 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 | • 优良外观 |
| 用途 | <ul style="list-style-type: none"> • 电气/电子应用领域 • 汽车领域的應用 • 汽车电子 • 通用 |

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.52	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/2.16 kg)	39	cm ³ /10min	ISO 1133
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	9200	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	115	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	9000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	200	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)	8.0	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	48	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	218	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	180	°C	ISO 75-2/A
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
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			IEC 60243-1
1.00 mm	27	kV/mm	
2.00 mm	23	kV/mm	
介电常数 (1 MHz)	3.30		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.014		IEC 60250
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	HB		UL 94

NOVADURAN™ 5308G30 HX3

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	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 120	rpm

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min