

NOVADURAN™ 5308G30MG

聚对苯二甲酸丁二酯 + PET

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp

Technical Data

产品说明

GF 强化(30%) / 相当 HB 依据本公司的检测 合金级 优良外观

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	• 电气/电子应用领域 • 汽车电子 • 汽车领域的应用 • 通用

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.56 g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/5.0 kg)	47 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率		内部方法
垂直: 2.00 mm	1.0 %	
流动: 2.00 mm	0.30 %	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.080 %	ISO 62
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	10500 MPa	ASTM D638
拉伸应力 (断裂)	150 MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.0 %	ISO 527-2/5
弯曲模量 ³	9700 MPa	ISO 178
弯曲应力 ³	218 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
热性能	额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度		ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	220 °C	
1.8 MPa, 未退火	190 °C	
熔融温度	255 °C	ISO 11357-3

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

(+) 18816996168

Ponciplastics.com