

### 一般信息

#### 产品说明

GF强化 / 阻燃 合金级 低翘曲 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      | • 低翘曲性                                                                                                          |
| 用途      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 电气/电子应用领域</li> <li>• 汽车领域的的应用</li> <li>• 汽车电子</li> <li>• 通用</li> </ul> |

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                        | 额定值    | 单位制                    | 测试方法        |
|-----------------------------|--------|------------------------|-------------|
| 密度                          | 1.51   | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183    |
| 熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg) | 33     | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133    |
| 收缩率                         |        |                        | 内部方法        |
| 垂直 : 2.00 mm                | 0.80   | %                      |             |
| 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                        | 10500  | MPa                    | ISO 527-1/1 |
| 拉伸应力 (断裂)                   | 130    | MPa                    | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                   | 2.0    | %                      | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>           | 9000   | MPa                    | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>           | 190    | 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)           | 52     | 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                | 194    | °C                     | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度                        | 224    | °C                     | ISO 11357-3 |
| 线形热膨胀系数                     |        |                        | ISO 11359-2 |
| 流动 : -30 到 35°C             | 1.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 流动 : -30 到 120°C            | 1.3E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 流动 : 35 到 120°C             | 1.0E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : -30 到 35°C             | 7.3E-5 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : -30 到 120°C            | 1.0E-4 | cm/cm/°C               |             |
| 垂直 : 35 到 120°C             | 1.2E-4 | cm/cm/°C               |             |
| RTI Elec (0.75 mm)          | 75.0   | °C                     | UL 746B     |
| RTI Imp (0.75 mm)           | 75.0   | °C                     | UL 746B     |

NOVADURAN™ 5710G30 S2

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+PBT

| 热性能               | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
|-------------------|---------|---------|-------------|
| 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             | 5.0E+15 | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率             | 9.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093   |
| 介电强度              |         |         | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm           | 28      | kV/mm   |             |
| 2.00 mm           | 24      | kV/mm   |             |
| 介电常数 (1 MHz)      | 3.40    |         | IEC 60250   |
| 耗散因数 (1 MHz)      | 0.020   |         | 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       |

| 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       | 240        | °C  |  |
| 料筒中部温度       | 245        | °C  |  |
| 料筒前部温度       | 255        | °C  |  |
| 射嘴温度         | 255        | °C  |  |
| 模具温度         | 80 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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

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