

一般信息

产品说明

GF + 填充物强化(30%) / 5VA阻燃(2mm)合金级 韧性良好 优良外观 CTI(UL746)相当PLC3依据本公司的检测

总览

填料/增强材料	• 磨制玻璃\玻璃纤维, 30% 填料按重量		
特性	• 高韧性	• 优良外观	• 阻燃性
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	1.53	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	9.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.60	%	
流动 : 2.00 mm	0.30	%	
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	8000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	100	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	6850	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	155	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	10	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度	55	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	205	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 已退火	165	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	221	°C	ISO 11357-3
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 (2.00 mm)	25	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	3.40		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.018		IEC 60250

NOVADURAN™ 5710GN2-30HF9

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚碳酸酯+PBT

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.6 mm		V-1	
2.0 mm	•	V-0	
	•	5VA	
3.0 mm		V-0	

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

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min