

### 一般信息

#### 产品说明

GF强化 / HB (非阻燃) 耐加水分解 GF30%

#### 总览

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
<a href="#">关于供货国，请咨询经由我们的网站。</a>			
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 耐水解性		
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<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	30	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 2.00 mm	1.2	%	
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	9700	MPa	ISO 527-2/1
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 <sup>2</sup>	9100	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	220	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)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	59	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 退火	> 220	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 退火	208	°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	2.3E-5	cm/cm/°C	
流动: -30 到 120°C	1.8E-5	cm/cm/°C	
流动: 35 到 120°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 35°C	7.6E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 120°C	1.1E-4	cm/cm/°C	
垂直: 35 到 120°C	1.4E-4	cm/cm/°C	
RTI Elec (0.8 mm)	140	°C	UL 746
RTI Imp (0.8 mm)	120	°C	UL 746

<sup>1</sup>记载数据仅为代表值。

• 在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。

• 有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。

• 有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。

• 在使用本产品时（运输、保管、成形、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗器械、安全器具、幼儿玩具等的用途时，请另行咨询。

• 在日本国内使用本产品各等级上品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询。

• 在出口本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。

• 依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况。

# NOVADURAN™ 5010G30 X4

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚丁烯对苯二甲酸酯

热性能	额定值	单位制	测试方法
RTI (0.8 mm)	140	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	4.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	6.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
介电强度			IEC 60243-1
1.00 mm	27	kV/mm	
2.00 mm	25	kV/mm	
介电常数 (1 MHz)	3.40		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.016		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 1		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.8 mm	HB		
1.5 mm	HB		
3.0 mm	HB		
6.0 mm	HB		

## 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

\*记载数据仅为代表值。  
 \*在这里的使用用途例，不对本产品在该用途的适用结果作出承诺。  
 \*有关在这里的用途及应用所涉及的工业所有权或使用条件等，请贵公司自行探讨。  
 \*在使用本产品时（运输、保管、成形、废弃等），请参照使用材料、等级的技术资料及安全数据表（SDS）。尤其是用于食品包装容器、医疗零部件、安全器具、幼儿用玩具等的用途时，请另行咨询。  
 \*在日本国内使用本产品各等级上品时，因为会有包含了适用劳动安全卫生法第57条第2款的施行令第18条之2内附表9的名称等必须通知的化学物质的情况。详情请另行洽询。  
 \*在出口本公司产品或出口使用了本公司产品的产品时，请遵守外汇及外国贸易法等相关法规。  
 \*依据各国化学物质管理规定，使用了本公司产品的化学物质会受到限制，为此会有须另行申请或无法进出口的情况。如果顾客要进出口本公司的产品，请确认对象国家的规定符合情况。