

一般信息

产品说明

GF强化 (20%) / 相当HB (非阻燃) 依据本公司的检测 合金级 优良外观 低翘曲性

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
关于供货国，请咨询经由我们的网站。			
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
特性	• 低翘曲性	• 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	

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.43	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	50	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直: 2.00 mm	1.1	%	
流动: 2.00 mm	0.50	%	
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
拉伸应力 (断裂)	110	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	8.0	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	7000	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	170	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
热变形温度 (1.8 MPa, 退火)	195	°C	ISO 75-2/A
熔融温度	224	°C	ISO 11357-3

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

¹记载数据仅为代表值。

²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。

³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。

⁴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。

⁵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。

⁶在出口日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。

⁷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™ 5710G20S1

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

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min