

## NOVADURAN™ 5010R5

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

### 一般信息

#### 产品说明

非强化 / HB ( 非阻燃 ) 标准级

#### 总览

|    |                       |                   |
|----|-----------------------|-------------------|
| 特性 | • 通用                  |                   |
| 用途 | • 电气/电子应用领域<br>• 汽车电子 | • 汽车领域的应用<br>• 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                             | 1.31   | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183     |
| 熔融体积流量 ( MVR ) (250°C/2.16 kg) | 21     | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133     |
| 收缩率                            |        |                        | 内部方法         |
| 垂直 : 2.00 mm                   | 1.8    | %                      |              |
| 流动 : 2.00 mm                   | 1.9    | %                      |              |
| 吸水率 (饱和, 23°C)                 | 0.10   | %                      | ISO 62       |
| 机械性能                           | 额定值    | 单位制                    | 测试方法         |
| 拉伸模量                           | 2550   | MPa                    | ISO 527-1/1  |
| 拉伸应力 (屈服)                      | 55.0   | MPa                    | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变                           |        |                        | ISO 527-2/50 |
| 屈服                             | 4.4    | %                      |              |
| 断裂                             | 170    | %                      |              |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>              | 2300   | MPa                    | ISO 178      |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>              | 80.0   | 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)               | 6.0    | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179      |
| 简支梁无缺口冲击强度 (23°C)              | 无断裂    |                        | 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                  | 165    | °C                     | ISO 75-2/B   |
| 1.8 MPa, 已退火                   | 67.0   | °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                | 8.0E-5 | cm/cm/°C               |              |
| 流动 : -30 到 120°C               | 1.2E-4 | cm/cm/°C               |              |
| 流动 : 35 到 120°C                | 1.4E-4 | cm/cm/°C               |              |
| 垂直 : -30 到 35°C                | 8.8E-5 | cm/cm/°C               |              |
| 垂直 : -30 到 120°C               | 1.2E-4 | cm/cm/°C               |              |
| 垂直 : 35 到 120°C                | 1.5E-4 | cm/cm/°C               |              |
| RTI Elec (0.8 mm)              | 130    | °C                     | UL 746B      |

(+) 18816996168

Ponciplastics.com

NOVADURAN™ 5010R5

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 Imp (0.8 mm) | 75.0    | °C      | UL 746B     |
| RTI (0.8 mm)     | 140     | °C      | UL 746B     |
| 电气性能             | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
| 表面电阻率            | 3.0E+15 | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率            | 4.0E+16 | ohms·cm | IEC 60093   |
| 介电强度             |         |         | IEC 60243-1 |
| 1.00 mm          | 22      | kV/mm   |             |
| 2.00 mm          | 17      | kV/mm   |             |
| 介电常数 (1 MHz)     | 3.30    |         | IEC 60250   |
| 耗散因数 (1 MHz)     | 0.022   |         | IEC 60250   |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI)   | PLC 0   |         | UL 746A     |
| 可燃性              | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
| UL 阻燃等级          |         |         | UL 94       |
| 0.8 mm           | HB      |         |             |
| 1.6 mm           | HB      |         |             |
| 3.2 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       | 235        | °C  |  |
| 料筒中部温度       | 240        | °C  |  |
| 料筒前部温度       | 250        | °C  |  |
| 射嘴温度         | 245        | °C  |  |
| 模具温度         | 60 到 80    | °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

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

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