

一般信息

产品说明

GF强化 (20%) / 相当HB (非阻燃) 相当425V耐电痕 依据本公司的检测 合金级 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	• 耐电痕	
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	1.36	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (265°C/5.0 kg)	47	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 2.00 mm	0.71	%	
流动 : 2.00 mm	0.35	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7970	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂)	116	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	6570	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	163	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

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 120	rpm

¹记载数据仅为代表值。

²在这里的使用用途, 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。详情请另行咨询。

⁶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。

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™ 5320GT20

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚对苯二甲酸丁二酯 + PET

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 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