

## NOVADURAN -基础物理性能表-

项目	试验方法	试验条件	单位	玻纤强化合金级-1 5710G30S2 低翘曲 良外观 GF 30
<b>物理性质</b>				
密度	ISO 1183	-	g/cm <sup>3</sup>	1.51
吸水率	-	23°C, 水中	%	0.07
<b>尺寸特性</b>				
成型收缩率(1mmt)	-	MD	%	0.2
		TD		0.6
成型收缩率 (3mmt)	-	MD	%	0.3
		TD		0.9
<b>机械特性</b>				
拉伸弹性模数	ISO 527-1	-	MPa	10000
屈服拉伸应力	, 527-2			-
屈服拉伸形变			%	-
拉伸断裂伸长率				-
伸长率50%的拉伸应力			MPa	-
断裂应力				130
断裂伸长率			%	2
挠曲强度	ISO 178	-	MPa	190
挠曲弹性模数				8500
不带槽口却贝冲击强度	ISO 179-1	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	52
带槽口却贝冲击强度	, 179-2	23°C	kJ/m <sup>2</sup>	9
<b>热特性</b>				
熔融温度	ISO 11357-3		°C	-
负荷挠曲温度	ISO 75-1 , 75-2	1.80MPa	°C	191
		0.45MPa		217
线性热膨胀系数	ISO 11359-2	MD	1/°C	3.E-05
		TD		6.E-05
阻燃性	UL94	0.4mmt	-	-
阻燃性	UL94	0.8mmt	-	HB
阻燃性	UL94	1.6mmt	-	-
阻燃性	UL94	3.2mmt	-	-
<b>电气特性</b>				
介电常数	IEC 60250	1MHz	-	3.4
介电损耗因数	IEC 60250	1MHz	-	0.020
体积电阻系数	IEC 60093	-	Ω·m	1.E+14
表面电阻系数	IEC 60093	-	Ω	1.E+15
绝缘耐压强度	IEC 602431	1mmt		28
		2mmt	MV/m	24
		3mmt		-
耐电痕性	UL746A	-	-	-
备考				
<b>标准成型条件 - 以下是具有代表性的成型条件-</b>				
预备干燥				热风干燥 120°C---5~8小时 140°C---约4小时

料管温度(后部)	℃	240
料管温度(中央部)	℃	245
料管温度(前部)	℃	255
喷嘴温度	℃	255
模具温度	℃	80-100
射出压力	MPa	20-150
螺杆回转数	rpm	80-120

物性表中所记载的数值均为根据标准试验方法而测试得出的代表数值。