NOVADURAN® 5010GN1-15AM

Fabricante	Mitsubishi Engineering-Plastics Corp	**Categoría**	PBT
Carga/Filler	15% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

NOVADURAN® 5010GN1-15AM es un material de Tereftalato de Polibutileno (PBT) relleno con un 15% de fibra de vidrio. Está disponible en Asia-Pacífico, Europa o América del Norte para moldeo por inyección. Atributos importantes de NOVADURAN® 5010GN1-15AM son: Clasificado como retardante de llama, retardante de llama.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E53664-243533	-	-
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 15% de relleno por peso	-	-
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.54 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.2 % 0.40 %	- - -	- - -
Absorción de agua	0.070 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6700 MPa	971754.6 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción	110 MPa	15954.18 psi	ISO 527-2
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión	6200 MPa	899235.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	170 MPa	24656.46 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	6.0 kJ/m²	2.85 ft·lb/in²	ISO 179
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	25 kJ/m²	11.89 ft·lb/in²	ISO 179

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	217 °C 197 °C	- 422.6 °F 386.6 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	224 °C	435.2 °F	ISO 11357-3
CLTE	2.0E-5 cm/cm/°C 1.0E-5 cm/cm/°C 1.0E-5 cm/cm/°C 9.0E-5 cm/cm/°C 1.1E-4 cm/cm/°C 1.3E-4 cm/cm/°C	- - - - - - -	ISO 11359-2 - - - - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	9.0E+15 ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	2.0E+17 ohms·cm	-	IEC 60093
Rigidez eléctrica	23 kV/mm	-	IEC 60243-1
Permitividad relativa	3.70	-	IEC 60250
Factor de disipación	0.017	-	IEC 60250
Índice de seguimiento comparativo (CTI)	PLC 3	-	UL 746

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	120 °C	248.0 °F	-
Tiempo de secado	5.0 to 8.0 hr	-	-
Temperatura trasera	235 °C	455.0 °F	-
Temperatura media	240 °C	464.0 °F	-
Temperatura frontal	255 °C	491.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 °C	482.0 °F	-
Temperatura del molde	80.0 to 100 °C	176.0 - 212.0 °F	-
Presión de inyección	20.0 to 150 MPa	2900.76 - 21755.7 psi	-
Velocidad del tornillo	80 to 120 rpm	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.