JXTG Nippon Oil & Energy Corporation
JXTG エネルギー株式会社
スーパーエンプラ事業ユニット
TEL 044-276-4544
FAX 044-276-3073

Typical properties of Xydar® NC-301BL

Properties	Unit	Method (ASTM)	NC-301BL
Tensile strength (3.2mmT) 抗拉强度	MPa	D638	135
Tensile Modules (3.2mmT) 抗张弹性率	GPa		17.0
Elongation (3.2mmT) 抗张伸展率	%		1.5
Flexural strength (3.2mmT) 弯曲强度	MPa	D790	185
Flexural modulus (3.2mmT) 弯曲弹性率	GPa		15.1
Poisson's ratio 泊松比	—	—	0.41
Izod impact strength (Un-notched) Izod 冲擊强度 Unnotched - 无缺口	kJ/m^2	D256	33
Rockwell Hardness 洛氏硬度	R Scale	D785	108
Specific gravity 比重	—	D792	1.70
Water absorption 吸水率	%	D570	0.02
Deflection temperature under load (1.82Mpa) 热变形温度(1.82Mpa)	℃	D648	285
Thermal conductivity 导热系数	kcal/m•hr•℃	F433	0.340
Flammability rating (V-0 applied thickness) 难燃性（V-0 取得済み）	mm	UL94	0.20
Oxygen index 氧指数	%	D2863	46
Dielectric strength 耐电强度	kV/mm	D149	44.7
Arc resistance 耐电弧	sec	D495	127

・Xydar is the registered trade mark of Solvay Specialty Polymers, USA

・The data shown in this paper are based on our laboratory data, and not always directly applicable to your products used under different conditions.

JXTG Nippon Oil & Energy Corporation
JXTG エネルギー株式会社
スーパーエンプラ事業ユニット
TEL 044-276-4544
FAX 044-276-3073

Properties		Unit	Method (ASTM)	NC-301BL
Volume resistivity 体积抵抗率		X10^{15}Ω・cm	D257	15.2
Surface resistivity 表面抵抗率		X10^{15}Ω		28.0
Dielectric constant 誘電率	10^2Hz 10^6Hz	— —	D150	4.4 3.8
Dielectric dissipation factor 誘電正接	10^2Hz 10^6Hz	— —		N/A 0.029

Coefficient of Linear Thermal Expansion (線膨脹係數)　　Unit:10^{-5}cm/cm/℃

Grade	Direction*	Range of Temperature (溫度範圍) (℃)			
		50-100	100-150	150-200	200-250
NC-301BL	MD	0.4	0.4	0.3	0.1
	TD	5.0	5.9	6.6	6.8

Direction* ：　MD= Machine Direction
TD= Transversal Direction
成形品 ：　100mm x 100mm x 3mm 平板

Molding shrinkage(成形收縮率)　　Unit:%

Grade	MD	TD
NC-301BL	0.02	0.48

Direction：　MD= Machine Direction
TD= Transversal Direction
成形品 ：　100mm x 100mm x 1mm 平板

・Xydar is the registered trade mark of Solvay Specialty Polymers, USA

・The data shown in this paper are based on our laboratory data, and not always directly applicable to your products used under different conditions.

JXTG Nippon Oil & Energy Corporation
JXTG エネルギー株式会社
スーパーエンプラ事業ユニット
TEL 044-276-4544
FAX 044-276-3073

Molding Conditions (成形条件)

成形參數		Unit	NC-301BL 成形範围	NC-301BL 推薦條件
温度 Temp [℃]	后段温度	℃	300~320	300
	中段温度	℃	320~350	340
	前段温度	℃	340~360	360
	射嘴温度	℃	340~360	360
	模具温度	℃	40~120	80~120
射出壓力		MPa	30~120	40~80
射出速度		—	中～高速	中～高速
保持壓力		MPa	20~80	40~60
背压		MPa	3~10	3~5
初期開模速度		%	10 以下	5
冷卻時間		可能範圍內稍長		
干燥条件		Over 150℃; 8~24 hours		

1. 出现流涎时请将喷嘴温度降一些
2. 松退设定过大会较容易卷入空气，请注意
3. 请将残量设低（为防止材料热降解）
4. 冷却时间与计量时间的差较大的情况，推荐设定计量延迟时间
5. 由于固化速度相对较慢，冷却时间请多抓一些，并缓速开模