

## NORYL GTX™ GTX989 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

NORYL GTX989 is a conductive and high heat material, especially designed for in- and on-line painted bodypanels and fenders in particular. This material combines impact performance with conductivity for electro-static painting in an unique way.

Главная Информация			
Характеристики	Проводимость Хорошая ударопрочность Распылитель Теплостойкость, высокая		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	19.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.2 - 1.6	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	4.2	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2350	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	65.0	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	60.0	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50

Fracture <sup>5</sup>	45	%	ASTM D638
Fracture	40	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2450	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	95.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup>			
-30°C	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	180	J/m	ASTM D256
23°C	240	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	60.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	190	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>12</sup>	190	°C	ISO 75-2/Be
Викат Температура размягчения			
--	195	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	200	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	1.0E+3 - 1.0E+4	ohms-cm	Internal method
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	100 - 120	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	

Задняя температура	260 - 280	°C
Средняя температура	280 - 300	°C
Передняя температура	290 - 320	°C
Температура сопла	280 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	290 - 320	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C

#### Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: .02 %

#### NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat