

NORYL GTX™ GTX679 resin

Минеральный

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

NORYL GTX GTX679 Resin is a blend of Polyphenylene Ether(PPE) + Polyamide(PA) resin that is mineral filled, conductive, and suitable for injection molding. The conductivity level is optimized to allow for primer-less electrostatic painting. GTX679 has improved impact/elongation and the mineral content enables the material to be used in structural applications replacing metal or thermoset resins. The material is only available in black.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Проводимость		
	Хорошая ударопрочность		
	Распылитель		
Используется	Компонент		
	Замена металла		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	3.6	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.70	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4450	MPa	ASTM D638
--	4790	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	64.0	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	62.0	MPa	ASTM D638

Fracture	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	4.0	%	ASTM D638
Fracture	5.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	4000	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4440	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	109	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span ⁸	108	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	3.8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	31	J/m	ASTM D256
23°C	39	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	3.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	4.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	7.00	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	185	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	184	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	185	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	188	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	93.3 - 107	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 50	%	
Задняя температура	260 - 299	°C	

Средняя температура	266 - 299	°C
Передняя температура	271 - 299	°C
Температура сопла	277 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	277 - 299	°C
Температура формы	65.6 - 93.3	°C
Back Pressure	0.345 - 1.38	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.038	mm

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.02 %

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/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.	80*10*4 mm
13.	□□ B (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