

NORYL™ EXNL0357 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS, Flame Retardant, UL Grade, Non-Halogen Flame Retardant, Flame retardant,

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Без галогенов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	9.6	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	9.85	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.25	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2170	MPa	ASTM D638
--	2910	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	63.3	MPa	ASTM D638
Yield	64.9	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	51.3	MPa	ASTM D638
Break	53.3	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.2	%	ASTM D638
Yield	4.9	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	29	%	ASTM D638
Break	21	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2630	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2630	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	107	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	104	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	93	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	34.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	116	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	136	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹³
--	138	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	249 to 299	°C	
Средняя температура	260 to 304	°C	
Передняя температура	271 to 310	°C	
Температура сопла	282 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 310	°C	
Температура формы	76.7 to 104	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	

Screw Speed	20 to 100	rpm
NOTE		
1.	5.0 mm/min	
2.	Type I, 50 mm/min	
3.	Type I, 50 mm/min	
4.	Type I, 50 mm/min	
5.	Type I, 50 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.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)	

* 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

