

NORYL PPX™ PPX630F resin

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% GR PPE+PP. High elongation. high stiffness. NSF Standard 61 Compliant (color limited).

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокое удлинение		
	Высокая жесткость		
Рейтинг агентства	Утверждено NSF 61		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	2.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.23	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.25 to 0.76	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	79.3	MPa	
Break	79.3	MPa	
Удлинение при растяжении ² (Break)	7.7	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	5560	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 50.0 mm Span)	130	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	100	J/m	
23°C	170	J/m	
Незубчатый изод Impact (23°C)	830	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	20.4	J	
23°C, Total Energy	19.1	J	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	155	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	134	°C	
Викат Температура размягчения	162	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	65.6 to 76.7	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	243 to 288	°C
Средняя температура	249 to 288	°C
Передняя температура	254 to 293	°C
Температура сопла	260 to 299	°C
Температура обработки (расплава)	260 to 299	°C
Температура формы	37.8 to 65.6	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	20 to 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.051 to 0.076	mm

NOTE

1. Type I, 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 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

