

NORYL GTX™ GTX674PC resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

A conductive PPE/PA blend designed to have improved surface appearance and elevated heat resistance for powder coating. The material is suitable for injection molding. The material is only available in black.

Главная Информация			
Характеристики	Проводимость Теплостойкость, высокая Хороший внешний вид		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 - 1.3	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	2810	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Yield ²	65.0	MPa	ASTM D638
Fracture ³	64.0	MPa	ASTM D638
Fracture	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	4.0	%	ASTM D638
Fracture	4.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2890	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2480	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	103	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	109	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	50	J/m	ASTM D256
23°C	74	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			ASTM D3763
	4.00	J	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	188	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁹	185	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	197	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 8 ¹⁰
--	196	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 80°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 80°C	8.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+3 - 1.0E+4	ohms-cm	Internal method
Иньекция	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	266 - 304	°C	
Средняя температура	271 - 304	°C	
Передняя температура	277 - 304	°C	
Температура сопла	282 - 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C	
Температура формы	76.7 - 121	°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: .02 %			
NOTE			
1.	5.0 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 mm
10.	□□ 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

