

## NORYL™ WCV063 resin

Polyphenylene Ether + SEBS + Polyolefin

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Flexible, non-halogenated FR, mPPE extrusion grade material for evaluation in automotive wire coating applications requiring ISO6722.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Без галогенов Огнестойкий		
Используется	Применение проводов и кабелей Проволочная оболочка Применение в автомобильной области		
Рейтинг агентства	ISO 6722		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	33	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 10 sec)	63		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	840	MPa	ASTM D638
--	690	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	28.0	MPa	ASTM D638
Yield	25.0	MPa	ISO 527-2
Fracture <sup>3</sup>	28.0	MPa	ASTM D638
Fracture	25.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			
Yield	20	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>4</sup>	90	%	ASTM D638
Fracture	50	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>5</sup>	720	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--	790	МПа	ISO 178
<b>Зубчатый изод Impact</b>			
-30°C	170	J/m	ASTM D256
23°C	560	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>6</sup>	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>7</sup>	37	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
<b>Температура отклонения при нагрузке</b>			
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	82.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	56.0	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span <sup>8</sup>	66.0	°C	ISO 75-2/Af
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Диэлектрическая постоянная (1.00 GHz)	2.47	ASTM D150	
Коэффициент рассеивания (1.00 GHz)	3.2E-3	ASTM D150	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	200 - 260	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	270 - 300	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	280 - 300	°C	
Температура расплава	280 - 300	°C	
Температура матрицы	280 - 300	°C	

#### Инструкции по экструзии

Compression Ratio 2;1-3:1  
 Conductor Pre-heat Temperature: 100 - 150 °C  
 Cooling Water Air Gap: 100 - 1000 mm  
 Cross-head Temperature: 280 - 300 °C  
 Drying Time (Cumulative): 8 hrs  
 Extruder Length/Diameter Ratio (L/D): >24:1  
 Neck Temperature: 280 - 300 °C  
 Screen Pack: 60/200/60  
 Screw Speed: 5 - 60 rpm  
 Water Bath Temperature: 15 - 30 °C

#### NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	80*10*4
7.	80*10*4
8.	80*10*4 mm

\* 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

