

## NORYL™ EM7430 resin

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

30% glass reinforced, high flow PPO. Automotive. Energy management material.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Высокий поток
Используется	Автомобильные Приложения
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.20	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.40	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	7760	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	108	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	1.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
100 mm Span <sup>4</sup>	7170	MPa	
50.0 mm Span <sup>5</sup>	8340	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	162	MPa	
Break, 100 mm Span <sup>7</sup>	131	MPa	

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	91	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C)	260	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	14.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	129	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	122	°C	
Викат Температура размягчения	131	°C	ASTM D1525 <sup>8</sup>
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	98.9 to 104	°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	238 to 288	°C	
Средняя температура	249 to 293	°C	
Передняя температура	260 to 299	°C	
Температура сопла	271 to 299	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 299	°C	
Температура формы	65.6 to 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm	

## NOTE

- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min
- 2.6 mm/min
- 1.3 mm/min
- 1.3 mm/min
- 2.6 mm/min
- 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.

## 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

