

## NORYL™ NH4030B resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

NH4030B is a modified PPE-HIPS blend that presents an excellent balance of non halogenated flame retardance, lower smoke production upon burning and low specific gravity for light weight parts. NORYL NH4030B is available in custom colors and may be an excellent material candidate for applications requiring light weight parts and may be processed by injection molding or extrusion techniques.

Главная Информация	
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Низкая плотность
	Низкий дым
	Без галогенов
	Огнестойкий
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Доступные цвета
Метод обработки	Экструзионный лист
	Экструзионное формование профиля
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
280°C/5.0 kg	18	g/10 min	ASTM D1238
300°C/5.0 kg	43	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
280°C/5.0 kg	17.6	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
300°C/5.0 kg	41.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.27	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.045	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2450	MPa	ASTM D638
--	2430	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			

Yield <sup>2</sup>	56.2	MPa	ASTM D638
Yield	54.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	46.8	MPa	ASTM D638
Fracture	47.8	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	4.3	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	28	%	ASTM D638
Fracture	28	%	ISO 527-2, ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2400	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2390	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	90.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	200	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	46.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	106	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	107	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	127	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	129	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Токсичность дроссельной трубки <sup>14</sup>			
Flaming : 1.52 mm	Pass		

Non-Flaming : 1.52 mm	Pass		
Индекс распространения пламени (1,52 мм)	15.0		ASTM E162
NBS Плотность Дыма			ASTM E662
Flaming, 20 min : 3.20 mm	126		ASTM E662
Flaming, 4 min : 1.52 mm	29.0		ASTM E662
Flaming, 4 min : 3.20 mm	35.0		ASTM E662
Non-Flaming, 4 min : 1.52 mm	7.00		ASTM E662
Вертикальное Испытание на ожоги			FAR 25.853
Test a (60 s, 1.52 mm), passes at	0.0	hr	FAR 25.853
Test b (12 s, 1.52 mm), passes at	4.00	sec	FAR 25.853

## Инструкции по экструзии

### Profile Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 1 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 2 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 3 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 4 Temperature: 215 - 250 °C

Calibrator Temperature: 30 - 60 °C

Die Temperature: 215 - 250 °C

Drying Temperature: 95 - 105 °C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 12 hrs

Hopper Temperature: 80 - 120 °C

Maximum Moisture Content: 0.07 %

Melt Temperature: 215 - 250 °C

Water Bath Temperature: 30 - 50 °C

### Sheet Extrusion Parameters:

Adapter Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 1 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 2 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 3 Temperature: 215 - 250 °C

Barrel - Zone 4 Temperature: 215 - 250 °C

Die Temperature: 215 - 250 °C

Drying Temperature: 95 - 105 °C

Drying Time: 2 - 4 hrs

Drying Time (Cumulative): 12 hrs

Maximum Moisture Content: 0.07 %

Melt Temperature: 215 - 250 °C

Roll Stack Temp - Bottom: 90 - 150 °C

Roll Stack Temp - Middle: 90 - 150 °C

Roll Stack Temp - Top: 90 - 150 °C

## 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 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)
14.	Tested according to AITM 3.0005, ABD0031

\* 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

