

## NORYL GTX™ GTX679 resin

Минеральный

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

NORYL GTX GTX679 Resin is a blend of Polyphenylene Ether(PPE) + Polyamide(PA) resin that is mineral filled, conductive, and suitable for injection molding. The conductivity level is optimized to allow for primer-less electrostatic painting. GTX679 has improved impact/elongation and the mineral content enables the material to be used in structural applications replacing metal or thermoset resins. The material is only available in black.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Проводимость		
	Хорошая ударопрочность		
	Распылитель		
Используется	Компонент		
	Замена металла		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	14.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.70 - 0.90	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	3.6	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.70	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	4450	MPa	ASTM D638
--	4790	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	64.0	MPa	ASTM D638
Yield	61.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>3</sup>	62.0	MPa	ASTM D638
Fracture	61.0	MPa	ISO 527-2/5

Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>5</sup>	4.0	%	ASTM D638
Fracture	5.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	4000	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	4440	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	109	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span <sup>8</sup>	108	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)	3.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	31	J/m	ASTM D256
23°C	39	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	4.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	7.00	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	185	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	184	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	185	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 <sup>13</sup>
--	188	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	260 - 299	°C	
Средняя температура	266 - 299	°C	

Передняя температура	271 - 299	°C
Температура сопла	277 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	277 - 299	°C
Температура формы	65.6 - 93.3	°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: 0.02 %

#### NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/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.	□□ B (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



WeChat