

## NORYL™ WCV065 resin

Polyphenylene Ether + Polyolefin

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Flexible, non-halogenated FR, PPE+Polyolefin resin designed for evaluation in Automotive ISO6722 Class A-C applications.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Без галогенов Огнестойкий		
Используется	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Экструзионное покрытие		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	20.9	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shao D, 30 seconds)	65		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1450	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>1</sup>	37.0	MPa	ASTM D638
Yield	39.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>2</sup>	37.0	MPa	ASTM D638
Fracture	37.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>3</sup>	37	%	ASTM D638
Yield	17	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>4</sup>	45	%	ASTM D638
Fracture	38	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>5</sup>	1150	MPa	ASTM D790
-- <sup>6</sup>	1260	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	44.0	MPa	ISO 178

Yield, 50.0mm span <sup>7</sup>	41.0	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>8</sup> (23°C)	43	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	550	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>9</sup>	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	41	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	42.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	33.0	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	115	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>11</sup>	93.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	71.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 <sup>9</sup> <sup>12</sup>
--	76.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	8.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Относительная проницаемость (1 MHz)	2.55		IEC 60250
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	2.0E-3		IEC 60250
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	60.0 - 80.0	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Зона цилиндра 1 темп.	210 - 260	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	230 - 285	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	250 - 285	°C	
Температура расплава	250 - 285	°C	
Температура матрицы	250 - 285	°C	
<b>Инструкции по экструзии</b>			
Conductor Pre-heat Temperature: 80 - 150 °C Cooling Water Air Gap: 100 - 200 mm Cross-head Temperature: 250 - 285 °C Drying Time (Cumulative): 12 hrs Extruder Length/Diameter Ratio (L/D): 22:1 to 26:1 Neck Temperature: 250 - 285 °C Screen Pack: 150 - 100 Screw Speed: 15 - 40 rpm Water Bath Temperature: 15 - 80 °C			
<b>NOTE</b>			

1.	Type 1, 50mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4 sp=62mm
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	□□ 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

