

NORYL PPX™ PPX7110 resin

Polyphenylene Ether + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PP blend. High Impact, Good Heat Resistance

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221229		
Характеристики	Высокая ударопрочность Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Экструзионный лист Литье под давлением		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.968	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.80 - 1.2	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	1340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	35.9	MPa	ASTM D638
Fracture	32.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.5	%	ASTM D638
Fracture	200	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (50.0 mm Span)	1550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 50.0 mm Span)	51.7	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	150	J/m	ASTM D256
23°C	440	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	27.8	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	38.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	77.2	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	139	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.52 mm)	HB	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 - 65.6	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 70	%	
Задняя температура	227 - 277	°C	
Средняя температура	238 - 282	°C	
Передняя температура	249 - 288	°C	
Температура сопла	260 - 288	°C	
Температура обработки (расплава)	260 - 288	°C	
Температура формы	32.2 - 48.9	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	20 - 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	mm	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 - 65.6	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	

Зона цилиндра 1 темп.	143 - 154	°C
Зона цилиндра 2 температура.	254 - 266	°C
Зона цилиндра 3 темп.	271 - 282	°C
Зона цилиндра 4 темп.	271 - 282	°C
Температура адаптера	263 - 268	°C
Температура расплава	271 - 279	°C
Температура матрицы	263 - 268	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 4 hrs

NOTE

1. 50 mm/min
2. Type 1, 50mm/min
3. Type 1, 50mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 1.3 mm/min
6. □□ 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

