

NORYL GTX™ GTX673 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Conductive NORYL GTX resin designed for profile extrusion. This grade can be electrostatic or powder coat painted without the need for a primer. In addition, its high heat capability allows it to be painted on the same line as metal.

Главная Информация			
Характеристики	Распылитель Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	7.8	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	7.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.3 - 1.5	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	4.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2420	MPa	ASTM D638
--	2670	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	65.0	MPa	ASTM D638
Yield	66.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	63.0	MPa	ASTM D638
Fracture	64.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.8	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	6.1	%	ASTM D638
Fracture	7.1	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2520	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2470	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	103	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	58	J/m	ASTM D256
23°C	110	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	5.00	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	187	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	184	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	197	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	198	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	8.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	8.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+3 - 1.0E+4	ohms-cm	Internal method
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	105 - 110	°C	
Время сушки	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%	
Зона цилиндра 1 темп.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	245 - 260	°C	
Температура адаптера	245 - 260	°C	
Температура расплава	245 - 260	°C	
Температура матрицы	245 - 260	°C	

Температура калибровки, первая 35.0 - 75.0 °C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 24 hrs Water Bath Temperature: 35 - 50 °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)

* 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

