

## NORYL GTX™ GTX918W resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High flow NORYL GTX resin for under-the-hood and electrical applications requiring retention of properties under thermal load

| Главная Информация   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Характеристики       | Высокая яркость                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Используется         | Детали под крышкой двигателя автомобиля<br>Автомобильная электроника                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Метод обработки      | Литье под давлением                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| Многоточечные данные | Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)<br>Flexural DMA (ASTM D4065)<br>Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)<br>Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)<br>Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)<br>Ножницы DMA (ASTM D4065)<br>Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)<br>Растяжимый ползучий (ASTM D2990)<br>Усталость при растяжении<br>Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)<br>Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)<br>Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835) |

| Физический              | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельный вес            | 1.09                 | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Формовочная усадка      |                      |                   | Internal method |
| Flow: 3.20mm            | 1.3 - 1.6            | %                 | Internal method |
| Transverse flow: 3.20mm | 1.0 - 1.3            | %                 | Internal method |

| Механические                                         | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield)         | 62.1                 | MPa               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break)        | 53                   | %                 | ASTM D638       |
| Флекторный модуль <sup>3</sup> (50.0 mm Span)        | 2360                 | MPa               | ASTM D790       |
| Flexural Strength <sup>4</sup> (Yield, 50.0 mm Span) | 98.6                 | MPa               | ASTM D790       |

| Воздействие                 | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|-----------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 200                  | J/m               | ASTM D256       |

Ударное устройство для дротиков  
(23°C, Energy at Peak Load)

40.7

J

ASTM D3763

## Тепловой

## Номинальное значение

## Единица измерения

## Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке

ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 3.20mm

189

°C

ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 3.20mm

149

°C

ASTM D648

## Иньекция

## Номинальное значение

## Единица измерения

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

254 - 293

°C

Средняя температура

260 - 293

°C

Передняя температура

266 - 293

°C

Температура сопла

271 - 293

°C

Температура обработки (расплава)

271 - 293

°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. | Type 1, 50mm/min |
| 2. | Type 1, 50mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min       |
| 4. | 1.3 mm/min       |

\* 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

