

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

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	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 ¹ (Yield)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	53	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	2360	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (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

