

NORYL GTX™ GTX918WR resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

High flow PPE+PA for under-the-hood and electrical applications. With mold release

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-102297328		
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Высокая яркость		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля Автомобильная электроника		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	45	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/1.2 kg)	5.30	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	1.3 - 1.6	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	1.0 - 1.3	%	Internal method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	4.2	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	818	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Yield ²	62.1	MPa	ASTM D638
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	57.9	MPa	ASTM D638
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	11	%	ASTM D638
Yield	4.5	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	53	%	ASTM D638
Fracture	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2360	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	98.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	200	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
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			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	189	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span ¹²	185	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	149	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения			
--	242	°C	ASTM D1525 ¹³
--	245	°C	ISO 306/A50
--	190	°C	ISO 306/B50
--	195	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.25	W/m/K	ASTM C177
Инъекция	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.	50 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.	120*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



WeChat