

NORYL™ PKN4752 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS. Translucent. FDA compliant. High heat. Extrusion. Microwavable. Food, electrical/electronic packaging uses.

Главная Информация			
Характеристики	Теплостойкость, высокая		
Используется	Упаковка		
	Электрическое/электронное применение		
	Пищевая упаковка		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Метод обработки	Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.90	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3010	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	86.2	MPa	ASTM D638
Fracture	73.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.0	%	ASTM D638
Fracture	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
100mm span ⁴	2950	MPa	ASTM D790
50.0mm span ⁵	3150	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0mm span ⁶	145	MPa	ASTM D790
Yield, 100mm span ⁷	137	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	32	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	6.55	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	161	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	151	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	152	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	174	°C	ASTM D1525 ^B
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	2.0E-4	%
Зона цилиндра 1 темп.	204 - 227	°C
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 238	°C
Зона цилиндра 3 темп.	238 - 266	°C
Зона цилиндра 4 темп.	238 - 266	°C
Температура адаптера	238 - 266	°C
Температура расплава	266 - 277	°C
Температура матрицы	238 - 266	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 8 hrs Roll Stack Temp - Bottom: 104 - 121 °C Roll Stack Temp - Middle: 104 - 121 °C Roll Stack Temp - Top: 104 - 121 °C

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	2.6 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	□□ B (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

