

NORYL GTX™ GTX626 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Blowmolding and extrusion. High heat and chemical resistant.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220758
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.3 - 1.4	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	83	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	2280	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	95.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	340	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	36.6	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load	31.2	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	179	°C	ASTM D648
RTI Elec	50.0	°C	UL 746

RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	79.4	°C
Время сушки	4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	271 - 282	°C
Зона цилиндра 2 температура.	271 - 282	°C
Зона цилиндра 3 темп.	271 - 282	°C
Зона цилиндра 4 темп.	271 - 282	°C
Зона цилиндра 5 темп.	277 - 288	°C
Температура адаптера	277 - 288	°C
Температура матрицы	277 - 288	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 16 hrsHead - Zone 6 - Top Temperature: 277 - 288 °CHead - Zone 7 - Bottom Temperature: 277 - 288 °CMelt Temperature (Parison): 277 - 288 °CMold Temperature: 79 °C

NOTE

1. Type 1, 50mm/min
2. Type 1, 50mm/min
3. 2.6 mm/min
4. 2.6 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



WeChat