

NORYL GTX™ GTX910 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unfilled grade for automotive on-line painted components. Dimensional stability. Excellent chemical resistance. Class A surface appearance.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Характеристики | Хорошая стабильность размеров Хорошая химическая стойкость | | |
| Используется | Применение в автомобильной области | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | | | ASTM D792 |
| -- | 1.10 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| -- | 1.11 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка | | | |
| Flow: 130°C, 1 hour | 1.6 - 1.8 | % | ASTM D955 |
| Flow: 3.20mm | 1.1 - 1.3 | % | Internal method |
| Transverse flow: 3.20mm | 1.0 - 1.2 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ASTM D570 |
| 24 hr, 50% RH | 0.50 | % | ASTM D570 |
| Balance, 50% RH | 1.0 | % | ASTM D570 |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale) | 116 | | ASTM D785 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение ¹ | | | ASTM D638 |
| Yield | 59.3 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 55.2 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении ² (Break) | 60 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль ³ (100 mm Span) | 2250 | 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 | 130 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 240 | J/m | ASTM D256 |
| Ударное устройство для дротиков | | | ASTM D3763 |
| -30°C, Energy at Peak Load | 39.5 | J | ASTM D3763 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|-------------------------|
| 23°C, Energy at Peak Load | 50.8 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, unannealed, 6.40mm | 193 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 6.40mm | 143 | °C | ASTM D648 |
| Викат Температура размягчения | 232 | °C | ASTM D1525 ⁵ |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | ASTM E831 |
| Flow: -40 to 95°C | 9.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Flow: 60 to 138°C | 1.3E-4 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Lateral: -40 to 95°C | 9.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Horizontal: 60 to 138°C | 1.3E-4 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| RTI Elec | 50.0 | °C | UL 746 |
| RTI Imp | 50.0 | °C | UL 746 |
| RTI Str | 50.0 | °C | UL 746 |
| Электрический | Номинальное значение | | Метод испытания |
| Дуговое сопротивление ⁶ | PLC 7 | | ASTM D495 |
| Сравнительный индекс отслеживания (CTI) | PLC 1 | | UL 746 |
| Высокоусиленное дуговое загорание (HAI) | PLC 0 | | UL 746 |
| Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR) | PLC 4 | | UL 746 |
| Загорание горячей проволоки (HWI) | PLC 3 | | UL 746 |
| Воспламеняемость | Номинальное значение | | Метод испытания |
| Огнестойкость (1.50 mm) | HB | | UL 94 |
| 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 | 266 - 304 | °C | |
| Средняя температура | 271 - 304 | °C | |
| Передняя температура | 277 - 304 | °C | |
| Температура сопла | 282 - 304 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 282 - 304 | °C | |
| Температура формы | 76.7 - 121 | °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. | 2.6 mm/min |
| 4. | 2.6 mm/min |
| 5. | □□ B (120°C/h), □□2 (50N) |
| 6. | Tungsten electrode |

* 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

