

NORYL™ 731F resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS, HDT 125

Главная Информация			
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
23°C, 24 hr ¹	0.040	%	ISO 62
23°C, 24 hr	0.13	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ²	2400	MPa	ASTM D638
--	2100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ³	54.0	MPa	ASTM D638
Yield	40.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	45.0	MPa	ASTM D638
Fracture	40.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁵	4.0	%	ASTM D638
Yield	70	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁶	30	%	ASTM D638
Fracture	70	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁷	2100	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	80.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁹	75.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹⁰ (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹²	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	800	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹³	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C ¹⁴	60	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	55.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	110	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	124	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ¹⁵	112	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	133	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁶
--	135	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	7.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 - 110	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 70	%	
Задняя температура	249 - 299	°C	
Средняя температура	260 - 304	°C	
Передняя температура	271 - 310	°C	
Температура сопла	282 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)	282 - 310	°C	
Температура формы	76.7 - 104	°C	

Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm

NOTE

1.	50% RH
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 50mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4
15.	80*10*4 mm
16.	□□ 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

