

NORYL™ HS2000X resin

17% полезных ископаемых

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS blend. 17% Mineral reinforced. Non-brominated, non-chlorinated FR system. UL94 V0 and 5VA listing. UL746C f1. Radiant panel listing. Dielectric strength. Dimensional stability. Suitable for E/E market indoor/outdoor applications including electrical ceiling boxes and smoke detectors.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221170
Наполнитель/армирование	Минеральный, 17% наполнитель по весу
Добавка	Огнестойкий
Характеристики	Бром бесплатно
	Без хлора
	Огнестойкий
	Хорошая стабильность размеров
Используется	Электрическое/электронное применение
	Наружное применение
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Сжимающее напряжение против напряжения (ASTM D695)
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)
	Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	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	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
	280°C/5.0 kg	7.6	g/10 min
	300°C/5.0 kg	7.6	g/10 min
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
	280°C/5.0 kg	6.80	cm ³ /10min

300°C/5.0 kg	6.80	cm ³ /10min	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3650	MPa	ASTM D638
--	4000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	74.0	MPa	ASTM D638
Yield	71.7	MPa	ISO 527-2
Break ³	60.0	MPa	ASTM D638
Break	57.1	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	3.8	%	ASTM D638
Yield	3.7	%	ISO 527-2
Break ⁴	8.4	%	ASTM D638
Break	11	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
100 mm Span ⁵	3550	MPa	ASTM D790
50.0 mm Span ⁶	3670	MPa	ASTM D790
--	3800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	117	MPa	ISO 178
Yield, 100 mm Span ⁷	117	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁸	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	9.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	2200	J/m	ASTM D4812
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	810	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	443	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	117	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	128	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹⁰	126	°C	ISO 75-2/Be

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	108	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	116	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹¹	111	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	132	°C	ISO 306/B50
--	136	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	7.1E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	100	°C	UL 746
RTI Imp	85.0	°C	UL 746
RTI Str	100	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.0E+16	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.2E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	17	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
50 Hz	2.89		
60 Hz	2.89		
1 MHz	2.70		
Коэффициент рассеивания			ASTM D150
50 Hz	0.017		
60 Hz	0.017		
1 MHz	4.4E-3		
Дуговое сопротивление ¹²	PLC 6		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 2		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.47 mm	V-0		
2.01 mm	5VA		
Radiant Panel Listing (UL)	YES		
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	

Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	249 to 299	°C
Средняя температура	260 to 304	°C
Передняя температура	271 to 310	°C
Температура сопла	282 to 310	°C
Температура обработки (расплава)	282 to 310	°C
Температура формы	76.7 to 104	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	20 to 100	rpm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	120*10*4 mm
11.	120*10*4 mm
12.	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

