

NORYL GTX™ GTX810 resin

10% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

GR 10%. Increased stiffness of 200000 psi (3000 MPa) flexural modulus. Excellent chemical and high heat resistance. Application: lighting.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.60 - 0.80	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.65 - 0.85	%	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)	119		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	89.6	MPa	ASTM D638
Fracture	88.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	3960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	155	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	53	J/m	ASTM D256
23°C	80	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	245	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	210	°C	ASTM D648

Викат Температура размягчения	241	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток (-20 to 150°C)	4.0E-5 - 5.0E-5	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 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 3	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 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, 5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/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

