

NORYL™ WCP700 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Flexible PPE-TPE injection grade suitable for over-molding applications such as plugs, strain relief's, and connectors. Good processability. 70 Shore A hardness.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая гибкость Хорошая технологичность		
Используется	Разъемы Инжекционный метод литья Вилки Деформационные рельефы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.928	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
200°C/5.0 kg	10	g/10 min	
210°C/5.0 kg	17	g/10 min	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.48	%	
Across Flow : 24 hr	0.33	%	
Поглощение воды ¹ (23°C, 24 hr)	0.050	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec)	70		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Break ²	5.00	MPa	ASTM D638
Break	4.00	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Break ³	> 400	%	ASTM D638
Break	> 400	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ⁴			
100 mm Span	50.0	MPa	ASTM D790
--	50.0	MPa	ISO 178

Пленки	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление разрыву броек	46.0	N/mm	ISO 6383-1
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -40.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.7E+16	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность (2.00 mm, in Oil)	26	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
50 Hz	2.40		
60 Hz	2.40		
1 MHz	2.40		
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
50 Hz	0.037		
60 Hz	0.037		
1 MHz	5.2E-4		
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 to 80.0	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	180 to 220	°C	
Средняя температура	210 to 240	°C	
Передняя температура	220 to 250	°C	
Температура сопла	220 to 250	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 250	°C	
Температура формы	40.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	3.00 to 10.0	MPa	
Screw Speed	30 to 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.030 to 0.050	mm	
NOTE			
1.	Results measured at 48 hrs		
2.	Type I, 50 mm/min		
3.	Type I, 50 mm/min		
4.	13 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

