

NORYL™ PPX630 resin

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% GR PPE+PP. High elongation. high stiffness.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Увеличенная скорость растяжения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.19	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	2.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.20 - 0.23	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.25 - 0.76	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	79.3	MPa	ASTM D638
Fracture	79.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	7.7	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (50.0 mm Span)	5560	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 50.0 mm Span)	130	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	830	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	20.4	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	19.1	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	155	°C	ASTM D648

1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	134	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	162	°C	ASTM D1525 ⁵
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.5 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	66 - 77	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 - 70	%
Задняя температура	243 - 288	°C
Средняя температура	249 - 288	°C
Передняя температура	254 - 293	°C
Температура сопла	260 - 299	°C
Температура обработки (расплава)	260 - 299	°C
Температура формы	38 - 66	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.051 - 0.076	mm

NOTE

1. Type 1, 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. 1.3 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. □□ 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

