

## NORYL™ PKN4775F resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

PPE+PS blend. Opaque. FDA compliant in limited colors. High heat. Modulus at elevated temperature. Good ESCR performance. Thin wall extrusion and injection molding. Typical applications include packaging for high performance applications.

Главная Информация			
Характеристики	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к растрескиванию) Теплостойкость, высокая		
Используется	Упаковка		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Внешний вид	Непрозрачный		
Метод обработки	Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	14.6	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.80	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.25	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2120	MPa	ASTM D638
--	2120	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	51.5	MPa	ASTM D638
Yield	51.3	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	47.5	MPa	ASTM D638
Fracture	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	5.1	%	ASTM D638
Yield	4.2	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	35	%	ASTM D638
Fracture	29	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2210	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2160	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	82.7	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	78.8	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	160	J/m	ASTM D256
23°C	270	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	39.7	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	122	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	142	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	144	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow: -40 to 40°C	9.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	2.0E-4	%	
Зона цилиндра 1 темп.	204 - 227	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 238	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	238 - 266	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	238 - 266	°C	
Температура адаптера	238 - 266	°C	
Температура расплава	266 - 277	°C	
Температура матрицы	238 - 266	°C	
<b>Инструкции по экструзии</b>			

Drying Time (Cumulative): 8 hrs Roll Stack Temp - Bottom: 104 - 121 °C Roll Stack Temp - Middle: 104 - 121 °C Roll Stack Temp - Top: 104 - 121 °C

## NOTE

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

