

NORYL GTX™ GTX910 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Unfilled grade for automotive on-line painted components. Dimensional stability. Excellent chemical resistance. Class A surface appearance.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-220766
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Хорошая химическая стойкость
Используется	Применение в автомобильной области
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)
	Ножницы DMA (ASTM D4065)
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)	
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.10	g/cm ³	ASTM D792
--	1.11	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow: 130°C, 1 hour	1.6 - 1.8	%	ASTM D955
Flow: 3.20mm	1.1 - 1.3	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	1.0 - 1.2	%	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)	116		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	59.3	MPa	ASTM D638
Fracture	55.2	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	2250	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	95.8	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	240	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	39.5	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load	50.8	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	193	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	143	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	232	°C	ASTM D1525 ⁵
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 95°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 60 to 138°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 95°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 60 to 138°C	1.3E-4	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 7		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 1		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 3		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 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, 50mm/min
2. Type 1, 50mm/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



WeChat