

NORYL™ PKN4752F resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS blend. High Heat. Translucent with yellow tint in natural color. FDA compliant. Extrusion and Injection Molding. Typical applications include High Performance Food Packaging, Electronics and Healthcare Packaging.

Главная Информация			
Характеристики	Теплостойкость, высокая		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Пищевая упаковка		
	Медицинская упаковка		
Рейтинг агентства	FDA не рассчитан		
Внешний вид	Полупрозрачный		
Метод обработки	Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.90	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3010	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	86.2	MPa	ASTM D638
Fracture	73.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	6.0	%	ASTM D638
Fracture	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
50.0mm span ⁴	3150	MPa	ASTM D790
100mm span ⁵	2950	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0mm span ⁶	145	MPa	ASTM D790
Yield, 100mm span ⁷	137	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	32	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	6.55	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	161	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	151	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	152	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	174	°C	ASTM D1525 ^B
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
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

Инструкции по экструзии

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.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	□□ В (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

