

NORYL PPX™ PPX7115F resin

Polyphenylene Ether + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High modulus/impact/heat PPE+PP

Главная Информация			
Характеристики	Высокая термостойкость Высокая ударопрочность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.988	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	14	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (260°C/5.0 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.70	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1240	MPa	ASTM D638
--	1380	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	35.9	MPa	ASTM D638
Yield	35.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	34.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	8.0	%	ASTM D638
Break ⁵	130	%	ASTM D638
Break	75	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ⁶ (50.0 mm Span)	1380	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁷ (Yield, 50.0 mm Span)	51.7	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	530	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	30.0	J	

23°C, Total Energy	37.0	J	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, Unannealed, 3.20 mm	113	°C	ASTM D648
0.45 МПа, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	116	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, Unannealed, 3.20 mm	85.0	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения			
--	86.7	°C	ASTM D1525 ⁹
--	131	°C	ISO 306/A50
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.6E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	9.7E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 to 65.6	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	227 to 277	°C	
Средняя температура	238 to 282	°C	
Передняя температура	249 to 288	°C	
Температура сопла	260 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	260 to 288	°C	
Температура формы	32.2 to 48.9	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 50 mm/min		
3.	Type I, 50 mm/min		
4.	Type I, 50 mm/min		
5.	Type I, 50 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	1.3 mm/min		
8.	80*10*4 mm		
9.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)		

* 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

