

NORYL™ FXN4020H resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

high gloss NORYL

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100148376		
Характеристики	Подсветка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/5.0 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/2.16 kg)	25.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.060	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	9.0E-3	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2560	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	67.0	MPa	ASTM D638
Yield	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	46.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.6	%	ASTM D638
Yield	3.3	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	5.2	%	ASTM D638
Fracture	4.4	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2730	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	85.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	20	J/m	ASTM D256
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	30.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	83.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	75.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	96.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	98.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	V-1		UL 94
2.50 mm, Testing by SABIC	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	76.7 - 82.2	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 70	%	
Задняя температура	216 - 266	°C	
Средняя температура	227 - 271	°C	
Передняя температура	238 - 277	°C	
Температура сопла	249 - 277	°C	
Температура обработки (расплава)	249 - 277	°C	
Температура формы	54.4 - 76.7	°C	

Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 - 0.051	mm

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.	□□ 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

