

NORYL GTX™ GTX840 resin

40% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

40% glass filled PPE+PA66 blend for automotive under-the-hood and FLEN applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.45	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.24 - 0.27	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.60 - 0.63	%	Internal method
Поглощение воды			
Equilibrium, 23°C	0.30	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	13500	MPa	ASTM D638
--	13900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture ²	178	MPa	ASTM D638
Fracture	198	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	2.0	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	11900	MPa	ASTM D790
-- ⁵	12300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	280	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁶	249	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			
-30°C	11	kJ/m ²	ISO 179/2C
23°C ⁷	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	90	J/m	ASTM D256
23°C	94	J/m	ASTM D256
-30°C ⁸	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ⁹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	260	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	258	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	247	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹¹	244	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения	246	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.6E-5 - 2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	9.0E-5 - 9.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
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	277 - 316	°C	
Средняя температура	282 - 316	°C	
Передняя температура	288 - 316	°C	
Температура сопла	293 - 316	°C	
Температура обработки (расплава)	293 - 316	°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: .02 %

NOTE

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

* 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

