

## NORYL™ GNF3 resin

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

PPE+PS blend. 30% Glass reinforced. Low water absorption. Hydrolytic stability. Dimensional stability. Suitable for fluid engineering applications including pump housings, pump impellers and water meter components.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Стабильность гидролиза Низкий или не впитывающий		
Используется	Детали Насоса Чехол		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	3.2	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	2.70	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.10 - 0.40	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.10	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	8600	MPa	ASTM D638
--	8200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture <sup>2</sup>	130	MPa	ASTM D638
Fracture	110	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>3</sup>	3.0	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0mm span <sup>4</sup>	7200	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	6800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	160	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>6</sup>	160	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>7</sup> (23°C)	8.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	120	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>8</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>9</sup>	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	590	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>10</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	20.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	147	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	139	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>11</sup>	139	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	147	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 <sup>12</sup>
--	149	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	2.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	110 - 121	°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	266 - 316	°C	
Средняя температура	277 - 321	°C	

Передняя температура	288 - 327	°C
Температура сопла	299 - 327	°C
Температура обработки (расплава)	299 - 327	°C
Температура формы	82 - 110	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm

## NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/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
11.	80*10*4 mm
12.	□□ B (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

