

NORYL™ EXNL0143 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

NORYL PX1736 Resin is a blend of PPE and PS, that provides high strength, increased heat resistance, and translucency. The material has melt strength suitable for Extrusion and Blow Molding applications. Typical applications include High Performance Applications.

Главная Информация			
Характеристики	Высокая прочность Теплостойкость, высокая		
Метод обработки	Экструзионный лист		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	26.1	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.25	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2780	MPa	ASTM D638
--	3120	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	79.6	MPa	ASTM D638
Yield	79.1	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	56.0	MPa	ASTM D638
Fracture	72.4	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	29	%	ASTM D638
Yield	4.7	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	5.2	%	ASTM D638
Fracture	7.6	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2940	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2980	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	124	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	125	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	3.7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	28	J/m	ASTM D256
23°C	35	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	4.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	9.24	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	123	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	123	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	141	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	143	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
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.	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

