

NORYL GTX™ GTX918W resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

NORYL GTX918W is an unfilled global grade, which offers an excellent combination of processability and heat resistance.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-236572		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая Теплостойкость, высокая		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/1.2 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	1.6 - 2.0	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	4.2	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.3	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	95.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	55.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	4.5	%	ISO 527-2/50
Fracture	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ²	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	85.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ³			ISO 179/1eA
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact ⁴			ISO 180/1A

-30°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵ (0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span)	185	°C	ISO 75-2/Be
Викат Температура размягчения			
--	245	°C	ISO 306/A50
--	190	°C	ISO 306/B50
--	195	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.25	W/m/K	ISO 8302
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	110	°C	UL 746
RTI Str	125	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 120	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	260 - 280	°C	
Средняя температура	270 - 290	°C	
Передняя температура	280 - 300	°C	
Температура сопла	270 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	280 - 310	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	
Инструкции по впрыску			
Minimum Moisture Content: 0.02 %			
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		

4.	80*10*4
5.	120*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

