

NORYL GTX™ GTX987 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Conductive GTX, CTE 7

Главная Информация			
Характеристики	Проводимость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	8.5	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	7.50	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 - 1.4	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	3.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.90	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3250	MPa	ASTM D638
--	3000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	55.0	MPa	ASTM D638
Yield	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	55.0	MPa	ASTM D638
Fracture	62.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.0	%	ASTM D638
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	15	%	ASTM D638
Fracture	20	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2700	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178

Yield, 50.0mm span ⁸	95.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	90	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	8.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	10.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	185	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	190	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	192	°C	ASTM D1525 ¹³
--	198	°C	ISO 306/B50
--	200	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 60°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 60°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 110	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	80.0 - 100	°C	
Задняя температура	260 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	300 - 320	°C	
Температура сопла	280 - 300	°C	
Температура обработки (расплава)	300 - 320	°C	
Температура формы	100 - 120	°C	
NOTE			
1.	50 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

