

NORYL™ BN31 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Blowmoldable. Excellent processability and flammability. Good heat resistance. Low temperature impact strength. Dimensional stability.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221152
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Обрабатываемость, хорошая
	Ударопрочность при низкой температуре
	Теплостойкость, высокая
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование
Многоточечные данные	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 - 0.70	%	Internal method
Уличная пригодность	f1		UL 746C

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	48.3	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль ² (50.0 mm Span)	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ³ (Break, 50.0 mm Span)	72.4	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-40°C	110	J/m	ASTM D256
23°C	270	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart			ASTM D3029
-40°C	33.9	J	ASTM D3029
23°C	13.6	J	ASTM D3029

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	82.2	°C	ASTM D648
RTI Elec	95.0	°C	UL 746

RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	95.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 2	UL 746
Высоковольтная скорость отсоединения дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.47 mm	V-0	UL 94
3.00 mm	5VA	UL 94

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	93.3	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	204 - 216	°C
Зона цилиндра 2 температура.	207 - 216	°C
Зона цилиндра 3 темп.	207 - 216	°C
Зона цилиндра 4 темп.	210 - 216	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 - 216	°C
Температура адаптера	210 - 216	°C
Температура матрицы	216 - 221	°C

Инструкции по экструзии

Head - Zone 6 - Top Temperature: 210 - 216 °C Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 213 - 218 °C Melt Temperature (Parison): 210 - 216 °C Mold Temperature: 52 - 71 °C

NOTE

- | | |
|----|------------------|
| 1. | Type 1, 50mm/min |
| 2. | 1.3 mm/min |
| 3. | 1.3 mm/min |

* 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

