

## NORYL™ EXNL1117 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

high gloss NORYL

Главная Информация			
Характеристики	Глянцевый		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.11	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/2.16 kg)	25	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/2.16 kg)	25.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			
Saturation, 23°C	0.060	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	9.0E-3	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2560	MPa	ASTM D638
--	2810	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	67.0	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Break <sup>3</sup>	55.0	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	3.6	%	ASTM D638
Yield	3.3	%	ISO 527-2/50
Break <sup>5</sup>	5.2	%	ASTM D638
Break	4.4	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	2730	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2650	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	100	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	20	J/m	ASTM D256
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	4.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	9.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	30.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>12</sup>	75.0	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	96.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 <sup>13</sup>
--	98.0	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	V-1		
2.50 mm, Testing by SABIC	V-0		
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	76.7 to 82.2	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	216 to 266	°C	
Средняя температура	227 to 271	°C	
Передняя температура	238 to 277	°C	
Температура сопла	249 to 277	°C	
Температура обработки (расплава)	249 to 277	°C	
Температура формы	54.4 to 76.7	°C	

Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	20 to 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm

#### NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/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.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

\* 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

