

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 ³	ASTM D792
--	1.11	g/cm ³	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 ³ /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			
-- ¹	2560	MPa	ASTM D638
--	2810	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	67.0	MPa	ASTM D638
Yield	65.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	55.0	MPa	ASTM D638
Break	60.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.6	%	ASTM D638
Yield	3.3	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	5.2	%	ASTM D638
Break	4.4	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2730	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2650	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	100	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	20	J/m	ASTM D256
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	4.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	9.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	30.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	75.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	75.0	°C	ISO 75-2/Аf
Викат Температура размягчения			
--	96.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹³
--	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	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	V-1		
2.50 mm, Testing by SABIC	V-0		
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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

