

NORYL™ WCP841 resin

Polyphenylene Ether + TPE

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Flexible Noryl* injection molding grade. Low specific gravity with good non-halogenated flame retardant performance. Developed for evaluation in overmolding applications such as plugs, strain reliefs, and connectors. UL 94 V-0 performance with good processability.

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Хорошая гибкость		
	Хорошая технологичность		
	Без галогенов		
	Низкий удельный вес		
Используется	Разъемы		
	Инжекционный метод литья		
	Вилки		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.01	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)			ASTM D1238
	210°C/5.0 kg	24	g/10 min
	250°C/2.16 kg	27	g/10 min
Формовочная усадка			ASTM D955
	Flow : 24 hr	0.95	%
	Across Flow : 24 hr	0.75	%
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore A, 30 sec)	84		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Break ¹	6.00	MPa	ASTM D638
Break	7.00	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Break ²	150	%	ASTM D638
Break	180	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ³			

100 mm Span	50.0	MPa	ASTM D790
--	55.0	MPa	ISO 178
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура ломкости	< -40.0	°C	ASTM D746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	7.1E+15	ohms-cm	ASTM D257
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (6.00 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (3.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (3.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 to 80.0	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%	
Задняя температура	180 to 220	°C	
Средняя температура	210 to 240	°C	
Передняя температура	220 to 250	°C	
Температура сопла	220 to 250	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 250	°C	
Температура формы	40.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	3.00 to 10.0	MPa	
Screw Speed	30 to 80	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.030 to 0.050	mm	

NOTE

1. Type I, 50 mm/min
2. Type I, 50 mm/min
3. 13 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

