

## NORYL GTX™ GTX678 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

NORYL GTX678 resin is a high performance blend of PPE/PA that exhibits an excellent balance on non-halogenated flame retardance, conductivity, ductility, and high-heat resistance. This grade can be electro-statically painted or powder coated without the need for a conductive primer.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-516521
Характеристики	Проводимость
	Распылитель
	Теплостойкость, высокая
	Без галогенов
	Пластичность
	Огнестойкий
Метод обработки	Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	7.8	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	7.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.3 - 1.5	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	4.0	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.50	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	2900	MPa	ASTM D638
--	2900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	58.0	MPa	ASTM D638
Yield	58.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	52.0	MPa	ASTM D638
Fracture	52.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			

Yield <sup>4</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	12	%	ASTM D638
Fracture	12	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	2600	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	95.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	95.0	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)	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	100	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	60.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	195	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>12</sup>	191	°C	ISO 75-2/Bf
Викат Температура размягчения			
--	198	°C	ASTM D1525 <sup>13</sup>
--	197	°C	ISO 306/B50
--	195	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	7.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 60°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 23 to 60°C	8.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Удельный нагрев	1400	J/kg/°C	ASTM C351
Теплопроводность	0.20	W/m/K	ASTM C177
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Сопrotивление громкости	4.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94

1.50 mm, Testing by SABIC	V-1		UL 94
	V-0		
	5VB		
2.00 mm, Testing by SABIC	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (1.00 mm)	800	°C	IEC 60695-2-13
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	93.3 - 107	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 - 50	%	
Задняя температура	260 - 299	°C	
Средняя температура	266 - 299	°C	
Передняя температура	271 - 299	°C	
Температура сопла	277 - 299	°C	
Температура обработки (расплава)	277 - 299	°C	
Температура формы	65.6 - 93.3	°C	
Back Pressure	0.345 - 1.38	MPa	
Screw Speed	20 - 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.038	mm	
<b>Экструзия</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	105 - 110	°C	
Время сушки	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030	%	
Зона цилиндра 1 темп.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	245 - 260	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	245 - 260	°C	
Температура адаптера	245 - 260	°C	
Температура расплава	245 - 260	°C	
Температура матрицы	245 - 260	°C	

Температура калибровки, первая 35.0 - 75.0 °C

## Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 24 hrs Water Bath Temperature: 35 - 50 °C

## NOTE

1.	5.0 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

