

NORYL GTX™ GTX830 resin

30% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

GR 30%. Highest stiffness of 1200000 psi (8200 MPa) flexural modulus. Excellent chemical and high heat resistance. Application: under the bonnet.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.20 - 0.30	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.65 - 0.85	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr, 50% RH	0.50	%	ASTM D570
Balance, 50% RH	1.0	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	152	MPa	ASTM D638
Fracture	159	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	8580	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	248	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	80	J/m	ASTM D256
23°C	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	254	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	241	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	249	°C	ASTM D1525 ⁵
CLTE-Поток (-20 to 150°C)	2.0E-5 - 3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 2	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 2	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 1	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 mm)	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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	266 - 304	°C
Средняя температура	271 - 304	°C
Передняя температура	277 - 304	°C
Температура сопла	282 - 304	°C
Температура обработки (расплава)	282 - 304	°C
Температура формы	76.7 - 121	°C
Back Pressure	0.345 - 1.38	MPa
Screw Speed	20 - 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.013 - 0.038	mm

Инструкции по впрыску
Minimum Moisture Content: 0.02 %

NOTE
1. Type 1, 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. 2.6 mm/min
4. 2.6 mm/min

- | | |
|----|---------------------------|
| 5. | □□ В (120°C/h), □□2 (50N) |
| 6. | Tungsten electrode |

* 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

