

NORYL GTX™ GTX975 resin

18% полезных ископаемых

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

NORYL GTX975 is a 18% mineral filled material especially designed for in- or on-line painted exterior automotive trim part, e.g. tankflaps and corner panels. This material combines high stiffness and excellent temperature resistance with conductivity for electrostatic painting in an unique way.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный, 18% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
	Высокая термостойкость		
	Высокая жесткость		
	Болезненный		
Используется	Автомобильная внешняя отделка		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	10.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	1.1 to 1.3	%	Internal Method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (H 358/30)	125	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	65.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ²	4000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	110	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ³			ISO 179/1eA
-30°C	3.0	kJ/m ²	
23°C	3.5	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength ⁴			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m ²	
23°C	40	kJ/m ²	

Зубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1A
-30°C	4.0	kJ/m ²	
23°C	4.0	kJ/m ²	
Незубчатый изод ударная прочность ⁶			ISO 180/1U
-30°C	35	kJ/m ²	
23°C	40	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁷ (0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span)	185	°C	ISO 75-2/Be
Викат Температура размягчения			
--	195	°C	ISO 306/B50
--	200	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : 23 to 60°C	5.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	6.5E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+3 to 1.0E+4	ohms-cm	Internal Method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	2.0 to 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	80.0 to 100	°C	
Задняя температура	260 to 280	°C	
Средняя температура	280 to 300	°C	
Передняя температура	300 to 320	°C	
Температура сопла	280 to 300	°C	
Температура обработки (расплава)	300 to 320	°C	
Температура формы	100 to 120	°C	
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	80*10*4 sp=62mm		
4.	80*10*4 sp=62mm		
5.	80*10*4		
6.	80*10*4		
7.	120*10*4 mm		

* 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

