

NORYL™ GFN2 resin

20% стекловолокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS blend. 20% Glass reinforced. UL746C F1. NSF 61 listing in several colors (restrictions apply). FDA compliance (restrictions apply). Low water absorption. Hydrolytic stability. Dimensional stability. Suitable for fluid engineering applications including pump housings and impellers, valve components and others.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221161		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Гидролитически стабильный		
	Низкое поглощение воды		
Рейтинг агентства	FDA неуказанный рейтинг Утверждено NSF 61		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)		
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)		
	Flexural DMA (ASTM D4065)		
	Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)		
	Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)		
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)		
	Ножницы DMA (ASTM D4065)		
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)		
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)		
	Усталость при растяжении		
Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)			
Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)			
Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238

Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	8.10	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.50	%	Internal Method
Поглощение воды (24 hr)	0.060	%	ASTM D570
Уличная пригодность	f1		UL 746C
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	106		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	6200	MPa	ASTM D638
--	7070	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	90.0	MPa	ASTM D638
Break	97.3	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.6	%	ASTM D638
Break	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	5800	MPa	ASTM D790
-- ⁵	6540	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	167	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	160	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact			
-40°C	96	J/m	ASTM D256
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	650	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	22.6	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	143	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span ⁸	143	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ⁹	137	°C	ISO 75-2/Ae

Викат Температура размягчения			
--	143	°C	ISO 306/B50
--	146	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	90.0	°C	UL 746
RTI Imp	90.0	°C	UL 746
RTI Str	90.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Диэлектрическая прочность (3.20 mm, in Oil)	17	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			
50 Hz	2.86		ASTM D150
60 Hz	2.86		
Коэффициент рассеивания			
50 Hz	8.0E-4		ASTM D150
60 Hz	8.0E-4		
Дуговое сопротивление ¹⁰	PLC 7		ASTM D495
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.47 mm)	HB		UL 94
Индекс кислорода	26	%	ASTM D2863
Интъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 to 121	°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	266 to 316	°C	
Средняя температура	277 to 321	°C	
Передняя температура	288 to 327	°C	
Температура сопла	299 to 327	°C	
Температура обработки (расплава)	299 to 327	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	

Screw Speed	20 to 100	rpm
NOTE		
1.	5.0 mm/min	
2.	Type I, 5.0 mm/min	
3.	Type I, 5.0 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	2.0 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	80*10*4	
8.	120*10*4 mm	
9.	120*10*4 mm	
10.	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

