

NORYL™ HNA055 resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

>PPE+PS-HI< Autoclavable engineering thermoplastic. Biocompatible per ISO10993 (color dependent).

Главная Информация			
Характеристики	Автоклавный Биосовместимый		
Рейтинг агентства	ISO 10993		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> PPE PS-HI <		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.08	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	6.2	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	5.70	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.80	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.23	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.060	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3250	MPa	ASTM D638
--	2410	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	67.9	MPa	ASTM D638
Yield	61.8	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	55.5	MPa	ASTM D638
Break	57.6	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.8	%	ASTM D638
Yield	3.8	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	16	%	ASTM D638
Break	13	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2540	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2490	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	107	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	101	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	27	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	290	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	25	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	54.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	147	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	148	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	168	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	169	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	9.3E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	104 to 110	°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	260 to 304	°C	
Средняя температура	271 to 310	°C	
Передняя температура	282 to 316	°C	
Температура сопла	293 to 316	°C	
Температура обработки (расплава)	293 to 316	°C	
Температура формы	76.7 to 104	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	20 to 100	rpm	

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 50 mm/min
3.	Type I, 50 mm/min
4.	Type I, 50 mm/min
5.	Type I, 50 mm/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.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

