

## 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			
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>
Сопротивление громкости	4.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			
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

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	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
-----------------------------------	---------------	----

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
-----------	----------------------	-------------------

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

