

NORYL GTX™ GTX964 resin

Polyphenylene Ether + PS + Nylon

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

NORYL GTX964 is an unfilled impact modified material with optimised processability.

Главная Информация			
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара Обрабатываемость, хорошая		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/2.16 kg)	7.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	1.4 - 1.8	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	3.5	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	1.2	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	80.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	45.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	4.0	%	ISO 527-2/50
Fracture	50	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ²	1800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ³			ISO 179/1eA
-30°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact ⁴			ISO 180/1A

-30°C	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	50	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵ (0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span)	175	°C	ISO 75-2/Be
Викат Температура размягчения			
--	240	°C	ISO 306/A50
--	175	°C	ISO 306/B50
--	180	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.23	W/m/K	ISO 8302

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 120	°C	
Время сушки	2.0 - 3.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Температура бункера	60.0 - 80.0	°C	
Задняя температура	260 - 280	°C	
Средняя температура	280 - 300	°C	
Передняя температура	290 - 320	°C	
Температура сопла	280 - 310	°C	
Температура обработки (расплава)	290 - 320	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	

Инструкции по впрыску

Minimum Moisture Content: 0.02 %

NOTE

1.	Tensile Bar
2.	2.0 mm/min
3.	80*10*4 sp=62mm
4.	80*10*4
5.	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

