

NORYL™ BN9003G resin

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

PPE+PS blend. Unfilled. Blow molding. Excellent balance of impact and surface aesthetics. Suitable for automotive exterior components including spoilers.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударопрочность Отличный внешний вид		
Используется	Применение выдувного формования Автомобильные внешние части		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.06	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (280°C/5.0 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (280°C/5.0 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow ¹	0.55 - 0.75	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.55 - 0.75	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.55 - 0.75	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.25	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.050	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ²	2240	MPa	ASTM D638
--	2170	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ³	48.0	MPa	ASTM D638
Yield	47.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ⁴	42.0	MPa	ASTM D638
Fracture	42.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁵	3.6	%	ASTM D638

Yield	3.4	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁶	45	%	ASTM D638
Fracture	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁷	2150	MPa	ASTM D790
-- ⁸	2190	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	75.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁹	70.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ¹⁰			
-30°C	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	26	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ¹¹			
-30°C	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
-30°C	130	J/m	ASTM D256
23°C	320	J/m	ASTM D256
-30°C ¹²	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	25	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
-30°C ¹⁴	54	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	40.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	124	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁵	126	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	108	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁶	110	°C	ISO 75-2/af
Викат Температура размягчения			
--	141	°C	ASTM D1525 ¹⁷
--	127	°C	ISO 306/B50
--	130	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	9.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.0 - 87.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	226 - 258	°C
Зона цилиндра 2 температура.	231 - 258	°C
Зона цилиндра 3 темп.	237 - 258	°C
Зона цилиндра 4 темп.	237 - 258	°C
Зона цилиндра 5 темп.	237 - 258	°C
Температура адаптера	237 - 258	°C
Температура матрицы	237 - 258	°C

Инструкции по экструзии

Head - Zone 6 - Top Temperature: 237 - 258 °C Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 237 - 258 °C Head - Zone 7 - Middle Temperature: 237 - 258 °C Melt Temperature (Parison): 237 - 258 °C Mold Temperature: 66 - 93 °C

NOTE

1.	Tensile Bar
2.	5.0 mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	Type 1, 50mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4
15.	80*10*4 mm
16.	80*10*4 mm
17.	□□ 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

