

NORYL™ PPX630 resin

30% 玻璃纤维增强材料

聚苯醚 + PS + PP

产品说明

30% GR PPE+PP. High elongation. high stiffness.

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	刚性,高	延高的拉伸率	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.19	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg)	2.6	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.20 到 0.23	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.25 到 0.76	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ¹			ASTM D638
屈服	79.3	MPa	ASTM D638
断裂	79.3	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	7.7	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距)	5560	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (断裂, 50.0 mm 跨距)	130	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-30°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	170	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	830	J/m	ASTM D4812
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	20.4	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	19.1	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm	155	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	134	°C	ASTM D648
维卡软化温度	162	°C	ASTM D1525 ⁵
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动 : -40 到 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向 : -40 到 40°C	7.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	66 到 77	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	8.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	

建议注射量	30 到 70	%
料筒后部温度	243 到 288	°C
料筒中部温度	249 到 288	°C
料筒前部温度	254 到 293	°C
射嘴温度	260 到 299	°C
加工(熔体)温度	260 到 299	°C
模具温度	38 到 66	°C
背压	0.345 到 0.689	MPa
螺杆转速	20 到 100	rpm
排气孔深度	0.051 到 0.076	mm
备注		
1.	类型 1, 5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	1.3 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	