

NORYL™ PPX640 resin

40% 玻璃纤维增强材料

聚苯醚 + PS + PP

产品说明

40% 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, 40% 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 | 1.30 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 熔流率(熔体流动速率) (260°C/5.0 kg) | 1.3 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 收缩率 | | | 内部方法 |
| 流动 : 3.20 mm | 0.17 到 0.18 | % | 内部方法 |
| 横向流动 : 3.20 mm | 0.27 到 0.61 | % | 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 | 95.8 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂 | 95.8 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 ² (断裂) | 6.4 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 ³ (50.0 mm 跨距) | 8320 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 ⁴ (断裂, 50.0 mm 跨距) | 151 | 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 | 96 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 110 | J/m | ASTM D256 |
| 无缺口悬臂梁冲击 (23°C) | 580 | J/m | ASTM D4812 |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | ASTM D3763 |
| -30°C, Total Energy | 14.1 | J | ASTM D3763 |
| 23°C, Total Energy | 16.8 | 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 | 159 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 146 | °C | ASTM D648 |
| 维卡软化温度 | 163 | °C | ASTM D1525 ⁵ |
| 线形热膨胀系数 | | | ASTM E831 |
| 流动 : -40 到 40°C | 1.1E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 横向 : -40 到 40°C | 6.3E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| 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 299 | °C |
| 射嘴温度 | 260 到 304 | °C |
| 加工(熔体)温度 | 260 到 304 | °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) | |