

NORYL™ PX0888 resin

聚苯醚 + PS

产品说明

Unfilled, non-FR. Higher heat resistance than N110 (BOZ) and px0844 (USA). For automotive interiors. 250F (121C) DTUL.

基本信息

用途	汽车内部零件			
加工方法	注射成型			
多点数据	Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)	Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065)	Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)	Tensile Creep (ASTM D2990)
	Tensile Fatigue	Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)		
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.04	g/cm ³	ASTM D792	
溶化体积流率(MVR) (300°C/2.16 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133	
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法	
吸水率 (24 hr)	0.10	%	ASTM D570	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
洛氏硬度 (R 级)	118		ASTM D785	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
抗张强度 ¹ (屈服)	58.6	MPa	ASTM D638	
伸长率 ² (断裂)	30	%	ASTM D638	
弯曲模量 ³ (100 mm 跨距)	2360	MPa	ASTM D790	
弯曲强度 ⁴ (屈服, 100 mm 跨距)	93.1	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	
-40°C	130	J/m	ASTM D256	
23°C	200	J/m	ASTM D256	
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, 6.40 mm	129	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	128	°C	ASTM D648	
线形热膨胀系数 - 流动 (0 到 100°C)	7.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831	
注射	额定值	单位制		
干燥温度	104 到 110	°C		
干燥时间	3.0 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	249 到 299	°C		
料筒中部温度	260 到 304	°C		
料筒前部温度	271 到 310	°C		
射嘴温度	282 到 310	°C		
加工(熔体)温度	282 到 310	°C		
模具温度	77 到 104	°C		
背压	0.345 到 0.689	MPa		

螺杆转速	20 到 100	rpm
备注		
1.	类型 1, 50 mm/min	
2.	类型 1, 50 mm/min	
3.	2.6 mm/min	
4.	2.6 mm/min	