NORYL™ EXNL1117 resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PPE+PS
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

NORYL براق بالا

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ویژگی‌ها	درخشش بالا	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص		-	-
	1.12 g/cm³	-	ASTM D792
	1.11 g/cm³	-	ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	25 g/10 min	-	ASTM D1238
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)	25.0 cm³/10min	-	ISO 1133

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% to 0.70 0.50	-	Internal Method
جذب آب		-	ISO 62
	% 0.060	-	-
	% 9.0E-3	-	-

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی		-	-
	MPa 2560	psi 371297.28	ASTM D638
	MPa 2810	psi 407556.78	ISO 527-2/1
استحکام کششی		-	-
	MPa 67.0	psi 9717.55	ASTM D638
	MPa 65.0	psi 9427.47	ISO 527-2/50
	MPa 55.0	psi 7977.09	ASTM D638
	MPa 60.0	psi 8702.28	ISO 527-2/50
ازدیاد طول کششی		-	-
	% 3.6	-	ASTM D638
	% 3.3	-	ISO 527-2/50
	% 5.2	-	ASTM D638
	% 4.4	-	ISO 527-2/50
مدول خمشی		-	-
	MPa 2730	psi 395953.74	ASTM D790
	MPa 2650	psi 384350.7	ISO 178
تنش خمشی		-	-
	MPa 100	psi 14503.8	ISO 178
	MPa 100	psi 14503.8	ASTM D790
استحکام ضربه Charpy شکاف‌دار	kJ/m² 10	ft·lb/in² 4.76	ISO 179/1eA
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	-
	J/m 20	ft·lb/in 0.3746	ASTM D256
	J/m 85	ft·lb/in 1.59	ASTM D256
			ISO 180/1A
			ISO 180/1A

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	kJ/m² 4.6 kJ/m² 9.3	ft·lb/in² 2.19 ft·lb/in² 4.42	
ضربه پرتاب وزنه ابزاری	J 30.0	-	ASTM D3763

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 75.0 C° 75.0	- F° 167.0 F° 167.0	- ASTM D648 ISO 75-2/Af
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 96.0 C° 98.0	- F° 204.8 F° 208.4	- ASTM D1525, ISO 306/ B50 10 ISO 306/B120
CLTE	7.7E-5 cm/cm/°C 7.9E-5 cm/cm/°C	- - -	ASTM E831, ISO 11359-2 - -

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-1 V-0	- - -	UL 94 - -

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	76.7 to 82.2 °C	179.96 - 170.06 F°	-
زمان خشک کردن	3.0 to 4.0 hr	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
حداکثر زمان خشک کردن	8.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	30 to 70 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	216 to 266 °C	420.8 - 510.8 F°	-
دمای بخش میانی سیلندر	227 to 271 °C	440.6 - 519.8 F°	-
دمای بخش جلوی سیلندر	238 to 277 °C	460.4 - 530.6 F°	-
دمای نازل	249 to 277 °C	480.2 - 530.6 F°	-
دمای فرآیند (ذوب)	249 to 277 °C	480.2 - 530.6 F°	-
دمای قالب	54.4 to 76.7 °C	129.92 - 170.06 F°	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	20 to 100 rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.038 to 0.051 mm	0.001496 - 0.002008 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.