NORYL™ SE1GFN2 resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PPE+PS
فیلر	۲۰٪ الیاف شیشه	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

مخلوط PPE+PS. تقویت شده با 20% شیشه. سیستم FR غیر برمینه و غیر کلردار. دارای لیست UL94 V1 و RTI 110/105/110 .5VA. استحکام دی الکتریک. پایداری ابعادی. مناسب برای کاربردهای E/E.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E121562-600331 E121562-624509	- -	- -
فیلر / تقویت‌کننده	الیاف شیشه، 20% پرکننده بر اساس وزن	-	-
افزودنی	ماده مقاوم در برابر شعله	-	-
ویژگی‌ها	بدون برم بدون کلر ماده مقاوم در برابر شعله پایداری ابعادی خوب	- - - -	- - - -
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی	-	-

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	ضریب انبساط حرارتی در مقابل دما (ASTM E831) مدول کشسانی در مقابل دما (ASTM D4065) DMA خمشی (ASTM D4065) حرارت ویژه در مقابل دما (ASTM D3417) خزش کششی (ASTM D2990) خستگی کششی تنش کششی در مقابل کرنش (ASTM D638) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ASTM D3835)	- - - - - - - - -	- - - - - - - - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.23 g/cm³	-	ASTM D792
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.20 to 0.50 %	-	Internal Method
جذب آب	0.060 %	-	ASTM D570
سختی Rockwell	106	-	ASTM D785

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام کششی	107 MPa	15519.07 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	5.0 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	5720 MPa	829617.36 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	152 MPa	22045.78 psi	ASTM D790

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	ASTM D256
	J/m 96	ft·lb/in 1.8	-
	J/m 110	ft·lb/in 2.06	-

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار		-	ASTM D648
	C° 138	F° 280.4	-
	C° 132	F° 269.6	-
CLTE	3.6E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
RTI Elec	C° 110	F° 230.0	UL 746
RTI Imp	C° 105	F° 221.0	UL 746
RTI Str	C° 110	F° 230.0	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
استحکام دی‌الکتریک	kV/mm 24	-	ASTM D149
ثابت دی‌الکتریک		-	ASTM D150
	2.98	-	-
	2.98	-	-
ضریب تلفات (Dissipation Factor)		-	ASTM D150
	1.6E-3	-	-
	1.6E-3	-	-
مقاومت قوس الکتریکی	PLC 7	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	PLC 1	-	UL 746
HAI	PLC 1	-	UL 746
HVTR	PLC 4	-	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
HWI	PLC 0	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-1	-	-
	V-0	-	-
	5VA	-	-
شاخص اکسیژن	% 31	-	ASTM D2863

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	110 °C to 121	230.0 - 249.8 °F	-
زمان خشک کردن	3.0 hr to 4.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	8.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	30 % to 70	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	266 °C to 316	510.8 - 600.8 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	277 °C to 321	530.6 - 609.8 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	288 °C to 327	550.4 - 620.6 °F	-
دمای نازل	299 °C to 327	570.2 - 620.6 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	299 °C to 327	570.2 - 620.6 °F	-
دمای قالب	82.2 °C to 110	179.96 - 230.0 °F	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	20 rpm to 100	-	-

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.