NORYL PPX™ PPX7110 resin

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

توضیحات محصول

مخلوط PPE+PP. مقاومت ضربه بالا، مقاومت حرارتی خوب

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E121562-221229	-	-
ویژگی‌ها	مقاومت در برابر ضربه، بالا مقاومت حرارتی، بالا	- -	- -
روش فرآیند	قالب‌گیری اکستروژن ورق قالب‌گیری تزریقی	- -	- -
داده‌های چند نقطه‌ای	ضریب انبساط حرارتی در مقابل دما (ASTM E831) DMA خمشی (ASTM D4065) فشار-حجم-دما (PVT - روش زولر) DMA برش (ASTM D4065) حرارت ویژه در مقابل دما (ASTM D3417) خزش کششی (ASTM D2990)	- - - - - - -	- - - - - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
	تنش کششی در مقابل کرنش (ASTM D638)	-	
	ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ASTM D3835)	-	

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	0.968 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	11 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	%	-	Internal method

خواص مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	1340 MPa	194350.92 psi	ASTM D638
استحکام کششی		-	ASTM D638
	35.9 MPa	5206.86 psi	ASTM D638
	32.4 MPa	4699.23 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی		-	ASTM D638
	6.5 %	-	ASTM D638
	200 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	1550 MPa	224808.9 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	51.7 MPa	7498.46 psi	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	ASTM D256
	150 J/m	2.81 ft·lb/in	ASTM D256
	440 J/m	8.24 ft·lb/in	ASTM D256
ضربه پرتاب وزنه ابزاری		-	ASTM D3763
	27.8 J	-	ASTM D3763
	38.0 J	-	ASTM D3763

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	C° 113 C° 77.2	- F° 235.4 F° 170.96	ASTM D648 ASTM D648 ASTM D648
دمای نرم‌شوندگی Vicat	C° 139	F° 282.2	ASTM D1525
ضریب انبساط حرارتی خطی	8.1E-5 cm/cm/°C 1.1E-4 cm/cm/°C	- - -	ASTM E831 ASTM E831 ASTM E831
RTI Elec	C° 50.0	F° 122.0	UL 746
RTI Imp	C° 50.0	F° 122.0	UL 746
RTI	C° 50.0	F° 122.0	UL 746

عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° C°	- -	- -
زمان خشک کردن	hr hr	- -	- -
حداکثر زمان خشک کردن	hr 8.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.020	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	%	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای نازل	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
سرعت مارپیچ	rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	mm	-	-
دمای منطقه ۱ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۲ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۳ سیلندر	C°	-	-
دمای منطقه ۴ سیلندر	C°	-	-
دمای آداپتور	C°	-	-
دمای مذاب	C°	-	-
دمای دای (قالب خروجی)	C°	-	-
نامشخص		-	-

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.