

# NORYL\* HN731SE Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics Europe

## Technical Data

### 产品说明

PPE+PS blend. For medical devices and pharmaceutical applications. NORYL HN731SE is an unfilled material, with a Vicat B/120 of 135C according ISO 306. Healthcare management of change, biocompatible (ISO 10993 or USP Class VI), food contact compliant (restrictions apply).

### 总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 <sup>1</sup>	• <a href="#">Technical Datasheet</a>
Search for UL Yellow Card	• <a href="#">SABIC Innovative Plastics Europe</a> • <a href="#">NORYL*</a>
供货地区	• 欧洲
性能特点	• 生物兼容性 • 食品接触的合规性
用途	• 药物 • 医疗/护理领域的应用
机构评级	• ISO 10993 • USP 第VI类
RoHS 合规性	• RoHS 合规
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.06 g/cm <sup>3</sup>	1.06 g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率 ( MVR ) (280°C/5.0 kg)	0.488 in <sup>3</sup> /10min	8.00 cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
吸水率			ISO 62
饱和, 73°F (23°C)	0.23 %	0.23 %	
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.060 %	0.060 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	334000 psi	2300 MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力			ISO 527-2/50
屈服	7980 psi	55.0 MPa	
断裂	7250 psi	50.0 MPa	
拉伸应变			ISO 527-2/50
屈服	5.0 %	5.0 %	
断裂	30 %	30 %	
弯曲模量 <sup>3</sup>	319000 psi	2200 MPa	ISO 178
弯曲强度 <sup>3, 4</sup>	10900 psi	75.0 MPa	ISO 178
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度 <sup>5</sup>			ISO 179/1eA
-22°F (-30°C)	2.4 ft·lb/in <sup>2</sup>	5.0 kJ/m <sup>2</sup>	
73°F (23°C)	7.1 ft·lb/in <sup>2</sup>	15 kJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度 <sup>6</sup>			ISO 180/1A
-22°F (-30°C)	2.4 ft·lb/in <sup>2</sup>	5.0 kJ/m <sup>2</sup>	
73°F (23°C)	7.1 ft·lb/in <sup>2</sup>	15 kJ/m <sup>2</sup>	
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度 <sup>7</sup>			ISO 75-2/Ae
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 3.94 in (100 mm) 跨距	239 °F	115 °C	
维卡软化温度			
--	275 °F	135 °C	ISO 306/B50
--	284 °F	140 °C	ISO 306/B120
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 73 到 176°F (23 到 80°C)	0.000039 in/in/°F	0.000070 cm/cm/°C	
横向: 73 到 176°F (23 到 80°C)	0.000039 in/in/°F	0.000070 cm/cm/°C	

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	212 到 248 °F	100 到 120 °C
干燥时间	2.0 到 3.0 hr	2.0 到 3.0 hr
料筒温度	140 到 176 °F	60.0 到 80.0 °C
螺筒后部温度	464 到 500 °F	240 到 260 °C
螺筒中部温度	500 到 536 °F	260 到 280 °C
螺筒前部温度	536 到 572 °F	280 到 300 °C
射嘴温度	500 到 536 °F	260 到 280 °C
加工 (熔体) 温度	536 到 572 °F	280 到 300 °C
模具温度	176 到 248 °F	80.0 到 120 °C

**备注**

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>3</sup> 0.079 in/min (2.0 mm/min)

<sup>4</sup> Yield

<sup>5</sup> 80\*10\*4 sp=62mm

<sup>6</sup> 80\*10\*4

<sup>7</sup> 120\*10\*4 mm