

NORYL* PCN2910 Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Technical Data

产品说明

35% Glass/Mica filled. High modulus and tight tolerance molding for the chassis market.

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL Yellow Card ²	• E207780-228572 • E45587-237063
Search for UL Yellow Card	• SABIC Innovative Plastics Asia Pacific • NORYL*
供货地区	• 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃\云母, 35% 填料按重量
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
比重	1.38	1.38 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (300°C/2.16 kg)	11 g/10 min	11 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.0025 到 0.0030 in/in	0.25 到 0.30 %	Internal Method
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			
-- ⁴	1.65E+6 psi	11400 MPa	ASTM D638
--	1.54E+6 psi	10600 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁵	17800 psi	123 MPa	ASTM D638
屈服	15400 psi	106 MPa	ISO 527-2/5
断裂 ⁶	16700 psi	115 MPa	Internal Method
伸长率			
屈服 ⁶	5.0 %	5.0 %	Internal Method
断裂 ⁵	1.5 %	1.5 %	ASTM D638
断裂	1.3 %	1.3 %	ISO 527-2/5
弯曲模量			
3.94 in (100 mm) 跨距 ⁷	1.30E+6 psi	8940 MPa	ASTM D790
-- ⁸	1.32E+6 psi	9130 MPa	ISO 178
弯曲强度			
-- ^{8,9}	23200 psi	160 MPa	ISO 178
屈服, 3.94 in (100 mm) 跨距 ⁷	23100 psi	159 MPa	ASTM D790
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 (73°F (23°C))	2.1 ft-lb/in ²	4.4 kJ/m ²	ISO 179/2C
简支梁缺口冲击强度 ¹⁰ (73°F (23°C))	9.5 ft-lb/in ²	20 kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度			
73°F (23°C)	1.3 ft-lb/in	68 J/m	ASTM D256
73°F (23°C) ¹¹	2.4 ft-lb/in ²	5.0 kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
73°F (23°C)	6.2 ft-lb/in	330 J/m	ASTM D4812
73°F (23°C) ¹¹	6.7 ft-lb/in ²	14 kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击 (73°F (23°C), Total Energy)	62.8 in-lb	7.10 J	ASTM D3763

NORYL* PCN2910 Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	257 °F	125 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ¹²	264 °F	129 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度	284 °F	140 °C	ASTM D1525 ¹³
线形膨胀系数 - 流动 (-22 到 86°F (-30 到 30°C))	1.2E-6 到 1.8E-6 in/in/°F	2.1E-6 到 3.3E-6 cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	149 °F	65.0 °C	UL 746
RTI Imp	149 °F	65.0 °C	UL 746
RTI Str	149 °F	65.0 °C	UL 746
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.118 in (3.00 mm)	V-0	V-0	
0.0591 in (1.50 mm)	V-1	V-1	
0.0906 in (2.30 mm)	5VB	5VB	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	220 到 230 °F	104 到 110 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	8.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %	
建议注入量	30 到 70 %	30 到 70 %	
螺筒后部温度	500 到 580 °F	260 到 304 °C	
螺筒中部温度	520 到 590 °F	271 到 310 °C	
螺筒前部温度	540 到 600 °F	282 到 316 °C	
射嘴温度	560 到 600 °F	293 到 316 °C	
加工 (熔体) 温度	560 到 600 °F	293 到 316 °C	
模具温度	170 到 220 °F	76.7 到 104 °C	
背压	50.0 到 100 psi	0.345 到 0.689 MPa	
螺杆转速	20 到 100 rpm	20 到 100 rpm	

备注

¹ 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。

² A UL Yellow Card contains UL-verified flammability and electrical characteristics. UL IDES continually works to link Yellow Cards to individual plastic materials in Prospector, however this list may not include all of the appropriate links. It is important that you verify the association between these Yellow Cards and the plastic material found in Prospector. For a complete listing of Yellow Cards, visit the UL Yellow Card Search.

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁵ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁶ 类型 1, 0.39 in/min (10 mm/min)

⁷ 0.10 in/min (2.6 mm/min)

⁸ 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁹ Yield

¹⁰ 80*10*4 sp=62mm

¹¹ 80*10*4

¹² 80*10*4 mm

¹³ 标准 B (120°C/h), 压力2 (50N)