

NORYL PPX* PPX7110 Resin

聚苯醚 + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

PPE+PP blend. High Impact, Good Heat Resistance

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL Yellow Card ²	• E121562-221229
Search for UL Yellow Card	• SABIC Innovative Plastics • NORYL PPX*
供货地区	• 北美洲
性能特点	• 抗撞击性, 高 • 耐热性, 高
加工方法	• 片材挤出成型 • 注射成型
多点数据	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method) • Shear DMA (ASTM D4065) • Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重	0.970	0.968 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (260°C/5.0 kg)	11 g/10 min	11 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	0.0080 到 0.012 in/in	0.80 到 1.2 %	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	195000 psi	1340 MPa	ASTM D638
抗张强度 ⁵			ASTM D638
屈服	5200 psi	35.9 MPa	
断裂	4700 psi	32.4 MPa	
伸长率 ⁵			ASTM D638
屈服	6.5 %	6.5 %	
断裂	200 %	200 %	
弯曲模量 ⁶ (1.97 in (50.0 mm) 跨距)	225000 psi	1550 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	7500 psi	51.7 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-22°F (-30°C)	2.8 ft-lb/in	150 J/m	
73°F (23°C)	8.2 ft-lb/in	440 J/m	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-22°F (-30°C), Total Energy	246 in-lb	27.8 J	
73°F (23°C), Total Energy	336 in-lb	38.0 J	
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	236 °F	113 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	171 °F	77.2 °C	
维卡软化温度	282 °F	139 °C	ASTM D1525 ⁷
线形膨胀系数			ASTM E831
流动: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000045 in/in/°F	0.000081 cm/cm/°C	
横向: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000062 in/in/°F	0.000111 cm/cm/°C	
RTI Elec	122 °F	50.0 °C	UL 746

NORYL PPX* PPX7110 Resin

聚苯醚 + PS + PP

SABIC Innovative Plastics

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
RTI Imp	122 °F	50.0 °C	UL 746
RTI Str	122 °F	50.0 °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 (0.0600 in (1.52 mm))	HB	HB	UL 94
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	140 到 150 °F	60.0 到 65.6 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 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	440 到 530 °F	227 到 277 °C	
螺筒中部温度	460 到 540 °F	238 到 282 °C	
螺筒前部温度	480 到 550 °F	249 到 288 °C	
射嘴温度	500 到 550 °F	260 到 288 °C	
加工 (熔体) 温度	500 到 550 °F	260 到 288 °C	
模具温度	90.0 到 120 °F	32.2 到 48.9 °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	
排气孔深度	0.0015 到 0.0020 in	0.038 到 0.051 mm	
挤出	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	140 到 150 °F	60.0 到 65.6 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	2.0 到 4.0 hr	
第1气缸区温度	290 到 310 °F	143 到 154 °C	
第2气缸区温度	490 到 510 °F	254 到 266 °C	
第3气缸区温度	520 到 540 °F	271 到 282 °C	
第4气缸区温度	520 到 540 °F	271 到 282 °C	
连接器温度	505 到 515 °F	263 到 268 °C	
熔体温度	520 到 535 °F	271 到 279 °C	
模具温度	505 到 515 °F	263 到 268 °C	

挤压说明

Drying Time (Cumulative): 4 hrs

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 2.0 in/min (50 mm/min)

⁵ 类型 1, 2.0 in/min (50 mm/min)

⁶ 0.051 in/min (1.3 mm/min)

⁷ 标准 B (120°C/h), 压力 2 (50N)