

# NORYL\* SE100X Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

## Technical Data

### 产品说明

PPE+PS blend. Unfilled. Non-brominated, non-chlorinated FR system. UL94 V0/V1 rated. RTI Elec/Imp/Str 95/80/95. Good flow. Suitable for E/E market indoor/outdoor applications.

### 总体

材料状态	• 已商用：当前有效	
资料 <sup>1</sup>	• <a href="#">Technical Datasheet</a>	
UL Yellow Card <sup>2</sup>	• <a href="#">E121562-221213</a>	
Search for UL Yellow Card	• <a href="#">SABIC Innovative Plastics</a> • <a href="#">NORYL*</a>	
供货地区	• 北美洲	
添加剂	• 阻燃	
性能特点	• Chlorine Free • 良好的流动性	• 无溴 • 阻燃性能
用途	• 电气/电子应用领域	• 室外应用
加工方法	• 注射成型	
多点数据	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Fatigue • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) • 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	1.10	1.10 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动: 0.126 in (3.20 mm)	0.0050 到 0.0070 in/in	0.50 到 0.70 %	
横向流动 <sup>4</sup>	0.0050 到 0.0070 in/in	0.50 到 0.70 %	
室外适用性	f1	f1	UL 746C
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 <sup>5</sup>			ASTM D638
屈服	8400 psi	57.9 MPa	
断裂	6800 psi	46.9 MPa	
伸长率 <sup>5</sup>			ASTM D638
屈服	6.5 %	6.5 %	
断裂	25 %	25 %	
弯曲模量 <sup>6</sup> (3.94 in (100 mm) 跨距)	335000 psi	2310 MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>6</sup> (屈服, 3.94 in (100 mm) 跨距)	12000 psi	82.7 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)	1.7 ft-lb/in	91 J/m	
73°F (23°C)	4.8 ft-lb/in	260 J/m	
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-22°F (-30°C), Energy at Peak Load	144 in-lb	16.3 J	
73°F (23°C), Energy at Peak Load	360 in-lb	40.7 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, 0.252 in (6.40 mm)	216 °F	102 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.252 in (6.40 mm)	199 °F	92.8 °C	
RTI Elec	203 °F	95.0 °C	UL 746

1 / 3

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2012. All Rights Reserved.  
 UL IDES | 800-788-4668 or 307-742-9227 | [www.ides.com](http://www.ides.com)

文件建立日期：2012年11月5日  
 添加到 Prospector：1995年11月  
 上次更新：2010/8/6

此数据表中的信息由 UL IDES 从该材料的生产商处获得。UL IDES 尽最大努力确保此数据的准确性，但是 UL IDES 对这些数据不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，[点击这里](#) 联系代理商。  
 Copyright © 2012 东莞仁捷塑胶原料有限公司 版权所有

# NORYL\* SE100X Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
RTI Imp	176 °F	80.0 °C	UL 746
RTI Str	203 °F	95.0 °C	UL 746
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15 ohm	> 1.0E+15 ohm	ASTM D257
体积电阻率	3.1E+16 ohm·cm	3.1E+16 ohm·cm	ASTM D257
介电强度 (0.126 in (3.20 mm), in Oil)	460 V/mil	18 kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
50 Hz	2.66	2.66	
60 Hz	2.66	2.66	
1 MHz	2.57	2.57	
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	0.0060	0.0060	
60 Hz	0.0060	0.0060	
1 MHz	0.0026	0.0026	
耐电弧性 <sup>7</sup>	PLC 7	PLC 7	ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 1	PLC 1	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 4	PLC 4	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
0.236 in (5.99 mm)	V-0	V-0	
0.0580 in (1.47 mm)	V-1	V-1	
极限氧指数	33 %	33 %	ASTM D2863
Radiant Panel Listing (UL)	YES	YES	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	170 到 180 °F	76.7 到 82.2 °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	420 到 510 °F	216 到 266 °C	
螺筒中部温度	440 到 520 °F	227 到 271 °C	
螺筒前部温度	460 到 530 °F	238 到 277 °C	
射嘴温度	480 到 530 °F	249 到 277 °C	
加工 (熔体) 温度	480 到 530 °F	249 到 277 °C	
模具温度	130 到 170 °F	54.4 到 76.7 °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	

## 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> 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.

<sup>3</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>4</sup> Tensile Bar

<sup>5</sup> 类型 1, 2.0 in/min (50 mm/min)

<sup>6</sup> 0.10 in/min (2.6 mm/min)

<sup>7</sup> 钨电极