



# NORYL\* SE1GFN1 Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
介电常数			ASTM D150
50 Hz	3.00	3.00	
60 Hz	3.00	3.00	
1 MHz	3.00	3.00	
耗散因数			ASTM D150
50 Hz	0.0017	0.0017	
60 Hz	0.0017	0.0017	
1 MHz	0.0016	0.0016	
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2	PLC 2	UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 2	PLC 2	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 4	PLC 4	UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1	PLC 1	UL 746
<b>可燃性</b>	<b>额定值 (英制)</b>	<b>额定值 (公制)</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级 (0.0580 in (1.47 mm))	V-1	V-1	UL 94
极限氧指数	34 %	34 %	ASTM D2863
<b>注射</b>	<b>额定值 (英制)</b>	<b>额定值 (公制)</b>	
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	480 到 570 °F	249 到 299 °C	
螺筒中部温度	500 到 580 °F	260 到 304 °C	
螺筒前部温度	520 到 590 °F	271 到 310 °C	
射嘴温度	540 到 590 °F	282 到 310 °C	
加工 (熔体) 温度	540 到 590 °F	282 到 310 °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

<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> 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

<sup>5</sup> 0.051 in/min (1.3 mm/min)

<sup>6</sup> 标准 B (120°C/h), 压力 2 (50N)