

# NORYL\* TN300 Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

## Technical Data

### 产品说明

PPE+PS. Transparent. High heat. Color Limited. Injection molding. Laser-Transmission welding 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="#">E121562-221241</a>
Search for UL Yellow Card	• <a href="#">SABIC Innovative Plastics</a> • <a href="#">NORYL*</a>
供货地区	• 北美洲
性能特点	• 耐热性, 高
外观	• 清晰/透明
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	1.07	1.07 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (300°C/5.0 kg)	31 g/10 min	31 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (0.126 in (3.20 mm))	0.0070 到 0.010 in/in	0.70 到 1.0 %	Internal Method
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量 <sup>4</sup>	397000 psi	2740 MPa	ASTM D638
抗张强度 <sup>5</sup>			ASTM D638
屈服	11300 psi	77.9 MPa	
断裂	8400 psi	57.9 MPa	
伸长率 <sup>5</sup>			ASTM D638
屈服	5.0 %	5.0 %	
断裂	8.1 %	8.1 %	
弯曲模量 <sup>6</sup> (1.97 in (50.0 mm) 跨距)	410000 psi	2830 MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>6</sup> (屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	18000 psi	124 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 (73°F (23°C))	0.70 ft-lb/in	37 J/m	ASTM D256
装有测量仪表的落镖冲击 (73°F (23°C), Total Energy)	52.0 in-lb	5.88 J	ASTM D3763
硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	123	123	ASTM D785
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)	294 °F	146 °C	
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	266 °F	130 °C	
维卡软化温度	322 °F	161 °C	ASTM D1525 <sup>7</sup>
线形膨胀系数			ASTM E831
流动: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000034 in/in/°F	0.000061 cm/cm/°C	
横向: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000033 in/in/°F	0.000059 cm/cm/°C	
光学性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
折射率	1.581	1.581	ASTM D542
透射率 (100 mil (2540 μm))	83.1 %	83.1 %	ASTM D1003
雾度 (100 mil (2540 μm))	7.3 %	7.3 %	ASTM D1003
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	175 °F	79.4 °C	
干燥时间	2.0 到 8.0 hr	2.0 到 8.0 hr	
干燥时间, 最大	8.0 hr	8.0 hr	

# NORYL\* TN300 Resin

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
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

<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> 2.0 in/min (50 mm/min)

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

<sup>6</sup> 0.051 in/min (1.3 mm/min)

<sup>7</sup> 标准 B (120°C/h), 压力 2 (50N)