

NORYL GTX* GTX974 Resin

聚苯醚 + PS + 尼龙

SABIC Innovative Plastics Europe

Technical Data

产品说明

NORYL GTX974 is a material especially designed for in- or on-line painted bodypanels and fenders in particular. This material combines impact performance with conductivity for electro-static painting in an unique way.

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL Yellow Card ²	• E45329-236744
Search for UL Yellow Card	• SABIC Innovative Plastics Europe • NORYL GTX*
供货地区	• 欧洲
性能特点	• 导电 • 适于粉刷
用途	• 汽车领域的应用 :
RoHS 合规性	• RoHS 合规
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			
--	1.08	1.08 g/cm ³	ASTM D792
--	1.08 g/cm ³	1.08 g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (280°C/5.0 kg)	10 g/10 min	10 g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (280°C/5.0 kg)	0.732 in ³ /10min	12.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			Internal Method
流动: 0.126 in (3.20 mm)	0.013 到 0.016 in/in	1.3 到 1.6 %	
横向流动: 0.126 in (3.20 mm)	0.011 到 0.014 in/in	1.1 到 1.4 %	
吸水率			ISO 62
饱和, 73°F (23°C)	4.2 %	4.2 %	
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	1.2 %	1.2 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			
-- ⁴	297000 psi	2050 MPa	ASTM D638
--	290000 psi	2000 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁵	7980 psi	55.0 MPa	ASTM D638
屈服	7250 psi	50.0 MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	7250 psi	50.0 MPa	ASTM D638
断裂	6530 psi	45.0 MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
屈服 ⁵	5.0 %	5.0 %	ASTM D638
屈服	4.0 %	4.0 %	ISO 527-2/50
断裂 ⁵	50 %	50 %	ASTM D638
断裂	30 %	30 %	ISO 527-2/50
弯曲模量			
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	297000 psi	2050 MPa	ASTM D790
-- ⁷	276000 psi	1900 MPa	ISO 178
弯曲强度			
-- ^{7,8}	10900 psi	75.0 MPa	ISO 178
屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	11600 psi	80.0 MPa	ASTM D790

NORYL GTX* GTX974 Resin

聚苯醚 + PS + 尼龙

SABIC Innovative Plastics Europe

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 ⁹			ISO 179/1eA
-22°F (-30°C)	4.8 ft·lb/in ²	10 kJ/m ²	
73°F (23°C)	8.6 ft·lb/in ²	18 kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度			
-22°F (-30°C)	2.2 ft·lb/in	120 J/m	ASTM D256
73°F (23°C)	3.4 ft·lb/in	180 J/m	ASTM D256
-22°F (-30°C) ¹⁰	4.8 ft·lb/in ²	10 kJ/m ²	ISO 180/1A
73°F (23°C) ¹⁰	8.1 ft·lb/in ²	17 kJ/m ²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击 (73°F (23°C), Total Energy)	443 in·lb	50.0 J	ASTM D3763
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	356 °F	180 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 3.94 in (100 mm) 跨距 ¹¹	347 °F	175 °C	ISO 75-2/Be
维卡软化温度			
--	356 °F	180 °C	ASTM D1525 ¹² ISO 306/B120 ¹²
--	446 °F	230 °C	ISO 306/A50
--	347 °F	175 °C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (257°F (125°C))	Pass	Pass	IEC 60695-10-2
线形膨胀系数			
流动: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000050 in/in/°F	0.000090 cm/cm/°C	ASTM E831
流动: 73 到 140°F (23 到 60°C)	0.000056 in/in/°F	0.00010 cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: -40 到 104°F (-40 到 40°C)	0.000056 in/in/°F	0.00010 cm/cm/°C	ASTM E831
横向: 73 到 140°F (23 到 60°C)	0.000050 in/in/°F	0.000090 cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
体积电阻率	1.0E+3 到 1.0E+4 ohm·cm	1.0E+3 到 1.0E+4 ohm·cm	Internal Method
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.0591 in (1.50 mm)	HB	HB	
0.118 in (3.00 mm)	HB	HB	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	212 到 248 °F	100 到 120 °C	
干燥时间	2.0 到 3.0 hr	2.0 到 3.0 hr	
建议的最大水分含量	0.070 %	0.070 %	
料筒温度	140 到 176 °F	60.0 到 80.0 °C	
螺筒后部温度	500 到 536 °F	260 到 280 °C	
螺筒中部温度	536 到 572 °F	280 到 300 °C	
螺筒前部温度	554 到 608 °F	290 到 320 °C	
射嘴温度	536 到 590 °F	280 到 310 °C	
加工 (熔体) 温度	554 到 608 °F	290 到 320 °C	
模具温度	176 到 248 °F	80.0 到 120 °C	

注射说明

Minimum Moisture Content: 0.02 %

NORYL GTX* GTX974 Resin

聚苯醚 + PS + 尼龙

SABIC Innovative Plastics Europe

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 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁸ Yield

⁹ 80*10*4 sp=62mm

¹⁰ 80*10*4

¹¹ 120*10*4 mm

¹² 标准 B (120°C/h), 压力 2 (50N)