

NORYL GTX™ Resin GTX830 - Asia

聚苯醚 + PS + 尼龙
SABIC

Technical Data

Product Description

NORYL GTX™ 830 resin is a 30% glass reinforced alloy of Polyphenylene Ether (PPE) + Polyamide (PA). This injection moldable grade has high stiffness (flexural modulus 8200 MPa), excellent chemical resistance, and high heat resistance. NORYL GTX GTX830 resin is an excellent candidate for a wide variety of applications including automotive under the bonnet applications and water meter housings.

General

Uses	• Rail Applications • 草坪和园林设备 • 电气/电子应用领域 • 电器用具 • 电子显示器 • 纺织应用 • 工业应用 • 航空航天应用 • 建筑应用领域 • 汽车的发动机罩下的零件 • 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 • 汽车外部零件 • 室外应用 • 照明应用
Automotive Specifications	• FORD WSF-M4D907-A

Physical

	额定值	单位制	测试方法
Density / Specific Gravity	1.33 1.33	g/cm³	ASTM D792
Molding Shrinkage			Internal Method
垂直 : 3.20 mm	0.65 到 0.85 %		
流动 : 3.20 mm	0.20 到 0.30 %		
Water Absorption			ASTM D570
24 hr, 50% RH	0.50 %		
平衡, 50% RH	1.0 %		

Mechanical

	额定值	单位制	测试方法
Tensile Strength ³			ASTM D638
屈服	151 MPa		
断裂	158 MPa		
Tensile Elongation ³ (断裂)	7.0 %		ASTM D638
Flexural Modulus ⁴ (100 mm Span)	8580 MPa		ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (屈服, 100 mm Span)	248 MPa		ASTM D790

Impact

	额定值	单位制	测试方法
Notched Izod Impact			ASTM D256
-30°C	80 J/m		
23°C	110 J/m		

Hardness

	额定值	单位制	测试方法
Rockwell Hardness (R 级)	120		ASTM D785

Thermal

	额定值	单位制	测试方法
Deflection Temperature Under Load			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	254 °C		
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	240 °C		
Vicat Softening Temperature	248 °C		ASTM D1525 ⁵
CLTE - 流动 (-20 到 150°C)	2.0E-5 到 3.1E-5 cm/cm/°C		ASTM E831

Injection

	额定值	单位制
Drying Temperature	95 到 105 °C	
Drying Time	3.0 到 4.0 hr	
Suggested Max Moisture	0.070 %	
Suggested Shot Size	30 到 50 %	

NORYL GTX™ Resin GTX830 - Asia

聚苯醚 + PS + 尼龙

SABIC

Injection	额定值 单位制
Rear Temperature	265 到 305 °C
Middle Temperature	270 到 305 °C
Front Temperature	275 到 305 °C
Nozzle Temperature	280 到 305 °C
Processing (Melt) Temp	280 到 305 °C
Mold Temperature	75 到 120 °C
Back Pressure	0.300 到 1.40 MPa
Screw Speed	20 到 100 rpm
Vent Depth	0.013 到 0.038 mm

Injection Notes
Injection Molding Parameters - Drying Time (Cumulative): 8 hrs - Minimum Moisture Content: 0.02%