

Ultrason® E 2010 G4 MR SW 15102

20% стекловолокно

Polyethersulfone

BASF Corporation

Описание материалов:

Ultrason® pellets are supplied in bags and/or octabins. The bulk density ranges between 700 and 800 g/l. Provided the packaging remains undamaged, Ultrason® can be stored indefinitely. Ultrason® pellets absorb moisture very rapidly. Therefore, the pellets need to be dried at least 4h at 130°C to 150°C in a vacuum or dry air drier prior to processing.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	g/cm ³	ISO 1183
Видимая плотность	0.70 to 0.80	g/cm ³	
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/10.0 kg)	29.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	0.61	%	
Flow	0.36	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	1.6	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.60	%	
Номер вязкости ¹	56.0	cm ³ /g	ISO 307
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (H 961/30)	205	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7300	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Break)	125	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	47	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность (23°C)	6.5	kJ/m ²	ISO 180/A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	220	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла ²	225	°C	ISO 11357-2
CLTE-Поток			
23 to 80°C	2.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
180°C	2.3E-5	cm/cm/°C	DIN 53752

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.60 mm	V-0	
3.00 mm	V-0	

Дополнительная информация	Номинальное значение	
Polymer Abbreviation	PESU-GF20	
Screw Speed	< 300	mm/sec

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	140	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	80.0	°C
Задняя температура	350	°C
Средняя температура	360	°C
Передняя температура	370	°C
Температура сопла	370	°C
Температура обработки (расплава)	350 to 390	°C
Температура формы	150 to 190	°C

NOTE

1. in 0,01 g/ml Phenol/1,2, ortho-Dichlorbenzol, 1:1
2. 10°C/min

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

