

ULTEM™ foam DU319

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Transparent Polyetherimide blend. ECO Conforming. US FDA and EU Food Contact Compliant in recognized colors.

Главная Информация			
Характеристики	Экологичный совместимый Приемлемый пищевой контакт		
Рейтинг агентства	ЕС пищевой контакт, неуказанный рейтинг FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.29	g/cm ³	ASTM D792
--	1.30	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	8.1	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.50	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.17	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3370	MPa	ASTM D638
--	3300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	110	MPa	ASTM D638
Yield	110	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	82.0	MPa	ASTM D638
Break	75.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	60	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	60	%	ASTM D638

Break	36	%	ISO 527-2/5
Флекторный стресс			
--	155	MPa	ISO 178
Yield, 100 mm Span ⁶	165	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁷ (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	26	J/m	ASTM D256
-30°C ⁸	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ⁹	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	950	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	40.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	165	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения			
--	181	°C	ASTM D1525 ¹⁰
--	177	°C	ISO 306/B50
--	180	°C	ISO 306/B120
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0 to 8.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	282 to 316	°C	
Средняя температура	288 to 321	°C	
Передняя температура	293 to 327	°C	
Температура сопла	299 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	299 to 332	°C	
Температура формы	93.3 to 149	°C	
Back Pressure	0.689 to 1.38	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	
NOTE			

1.	5.0 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	2.6 mm/min
7.	80*10*4 sp=62mm
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

