

ULTEM™ LTX300B resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Standard flow Polyetherimide blend with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Compliant, UL94 V0 listing.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий дым Низкая токсичность ЭКО в соответствии с требованиями		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	1.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.30 - 0.50	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	88	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	3210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵			ASTM D790
Yield, 100mm span	145	MPa	ASTM D790
Fracture, 100mm span	141	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	80	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	2100	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart (23°C)	35.3	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	191	°C	ASTM D648
RTI Elec	140	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.762 mm)	V-0	UL 94
Halogen Content	0	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	310 - 332	°C
Средняя температура	321 - 343	°C
Передняя температура	332 - 354	°C
Температура сопла	327 - 349	°C
Температура обработки (расплава)	332 - 354	°C
Температура формы	93.3 - 135	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. Type 1, 5.0 mm/min
4. 2.6 mm/min
5. 2.6 mm/min
6. Tungsten electrode

* 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

