

## ULTEM™ D9065 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Polyetherimide blend. Meets FAR 25.853 and OSU 65/65 with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Conforming.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий дым Низкая токсичность ЭКО в соответствии с требованиями		
Рейтинг агентства	ЕС эко Далеко 25,853 OSU 65/65		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	3100	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	88.3	MPa	ASTM D638
Fracture	88.3	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)	3100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 100 mm Span)	124	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C	96	J/m	ASTM D256
23°C	150	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	2000	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	58.3	J	ASTM D3763

23°C, Energy at Peak Load	67.8	J	ASTM D3763
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи <sup>6</sup>	50.0	kW/m <sup>2</sup>	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод <sup>7</sup>	10.0	kW·min/m <sup>2</sup>	FAR 25.853
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	316 - 338	°C	
Средняя температура	327 - 349	°C	
Передняя температура	338 - 360	°C	
Температура сопла	332 - 354	°C	
Температура обработки (расплава)	338 - 360	°C	
Температура формы	135 - 163	°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. | 5 minute test      |
| 7. | 2 minute test      |

\* 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

