

ULTEM™ 3452 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

45% Glass fiber and mineral filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C) with enhanced dimensional stability. ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing in recognized colors.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров ЭКО в соответствии с требованиями Хорошая мобильность		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.66	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	4.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.15 - 0.25	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.30 - 0.50	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Break)	131	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	1.4	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	12400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Break, 100 mm Span)	179	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	59	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	220	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	212	°C	ASTM D648
RTI Elec	180	°C	UL 746
RTI Imp	180	°C	UL 746
RTI Str	180	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Метод испытания	
Дуговое сопротивление ⁵	PLC 5	ASTM D495	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746	

Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.787 mm	V-0	UL 94
3.00 mm	5VA	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°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	332 - 399	°C
Средняя температура	338 - 399	°C
Передняя температура	343 - 399	°C
Температура сопла	343 - 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 - 399	°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. Type 1, 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. 2.6 mm/min
4. 2.6 mm/min
5. 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

