

ULTEM™ SF2360 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

High flow ULTEM for thin wall application

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-100116345		
Характеристики	Высокий поток		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.53	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (345°C/10.0 kg)	40.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.39	%	
Across Flow	0.47	%	
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.10	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	12000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Break ²	148	MPa	ASTM D638
Break	152	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.0	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	9940	MPa	ASTM D790
-- ⁵	9940	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁶ (Yield, 50.0 mm Span)	212	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	89	J/m	ASTM D256

23°C ⁷	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	203	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ⁸	208	°C	ISO 75-2/Ae
CLTE			
Flow : -40 to 150°C	1.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 150°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 150°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 150°C	6.2E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	149	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	332 to 399	°C	
Средняя температура	338 to 399	°C	
Передняя температура	343 to 399	°C	
Температура сопла	343 to 399	°C	
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C	
Температура формы	135 to 163	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	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.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	80*10*4		
8.	120*10*4 mm		

* 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

