

ULTEM™ AR9100 resin

10% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

10% Glass fiber filled, standard flow Polyetherimide (Tg 217C). Meets FAR 25.853 and OSU 65/65 with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Conforming.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу
Характеристики	Экологичный совместимый
	Низкий уровень дыма
	Низкая токсичность
Рейтинг агентства	ЕС эко
	Далеко 25,853
	OSU 65/65
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)
	Flexural DMA (ASTM D4065)
	Усталость при растяжении
	Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)
	Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	6.9	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.60	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	4340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
	Yield	110	MPa
Break	120	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Break)	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	5030	MPa	ASTM D790

Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	193	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	69	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	480	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	208	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
FAA Flammability ⁶	NATURAL		FAR 25.853
NBS Плотность Дыма			ASTM E662
Flaming, Dmax	5.00		
Flaming, Ds, 1.5 min	0.00		
Flaming, Ds, 4 min	5.00		
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи ⁷	40.0	kW/m ²	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод ⁸	5.00	kW·min/m ²	FAR 25.853
Вертикальное Испытание на ожоги			FAR 25.853
Test a (60 s), passes at	0.0	hr	
Test b (12 s), passes at	0.0	hr	
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	343 to 366	°C	
Средняя температура	354 to 377	°C	
Передняя температура	366 to 388	°C	
Температура сопла	360 to 382	°C	
Температура обработки (расплава)	366 to 388	°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.	2.6 mm/min		

5.	2.6 mm/min
6.	Method A/B
7.	5 minute test
8.	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



WeChat