

ULTEM™ DT1810EV resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Improved ductility, transparent, enhanced flow Polyetherimide blend (Tg 200C) with internal mold release and enhanced ductility. RoHS compliant. UL94 V0 listed.

Главная Информация			
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	Хорошая мобильность Пластичность		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	43	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	56.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.36	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3210	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	103	MPa	ASTM D638
Yield	98.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	85.0	MPa	ASTM D638
Fracture	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	80	%	ASTM D638
Fracture	80	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	3320	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	135	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	145	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	35	J/m	ASTM D256
23°C	32	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
-30°C	No Break		ASTM D4812
23°C	No Break		ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	48.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	173	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	178	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span ¹²	168	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	192	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 ¹³
--	195	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	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.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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