

ULTEM™ 9075 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

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

Главная Информация			
Характеристики	<p>Низкий дым</p> <p>Низкая токсичность</p> <p>ЭКО в соответствии с требованиями</p> <p>Высокая яркость</p>		
Рейтинг агентства	<p>ЕС эко</p> <p>Далеко 25,853</p> <p>OSU 65/65</p>		
Метод обработки	<p>Экструзионное формование профиля</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	2.4	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 ¹	3310	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	85	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	3240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵			ASTM D790
Yield, 100mm span	145	MPa	ASTM D790
Fracture, 100mm span	141	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)	2100	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart (23°C)	35.3	J	ASTM D3029

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	189	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
FAA Flammability ⁶	SECT A-1		FAR 25.853
Halogen Content	0		Internal method
OSU общий теплоотвод ⁷	10.0	kW·min/m ²	FAR 25.853
Вертикальное Испытание на ожоги			FAR 25.853
Test a (60 s), passes at	1.0	sec	FAR 25.853
Test b (12 s), passes at	0.0	sec	FAR 25.853
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Время сушки, максимум	10	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	338 - 360	°C	
Средняя температура	343 - 366	°C	
Передняя температура	349 - 371	°C	
Температура сопла	349 - 371	°C	
Температура обработки (расплава)	349 - 371	°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	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	130 - 140	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Температура бункера	80.0 - 100	°C	
Зона цилиндра 1 темп.	280 - 300	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	295 - 320	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	305 - 330	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	310 - 335	°C	
Температура адаптера	285 - 335	°C	
Температура расплава	295 - 330	°C	
Температура матрицы	275 - 330	°C	
Температура калибровки, первая	140 - 170	°C	

Calibration Temp, Second	90.0 - 130	°C
--------------------------	------------	----

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. | Method A/B |
| 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



WeChat