

ULTEM™ 2312 resin

30% шлифованное стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Milled glass filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тисненное стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	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	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.30 - 0.40	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.45 - 0.55	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.18	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C	0.98	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	6000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	103	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	6550	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 100 mm Span)	179	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	32	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	310	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
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -20 to 150°C	2.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Lateral: -20 to 150°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
RTI Elec	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	170	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Диэлектрическая постоянная		ASTM D150
1 kHz	3.70	ASTM D150
1 MHz	3.49	ASTM D150
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 7	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 3	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 0	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.813 mm)	V-0	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.	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.	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

