

## 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. ECO Conforming, UL94 V0 listed.

Главная Информация			
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями Хорошая мобильность Пластичность		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	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 <sup>3</sup> /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			
-- <sup>1</sup>	3210	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	103	MPa	ASTM D638
Yield	98.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>3</sup>	85.0	MPa	ASTM D638
Fracture	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>5</sup>	80	%	ASTM D638

Fracture	80	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	3320	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	3100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	135	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	145	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>9</sup> (23°C)	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	35	J/m	ASTM D256
23°C	32	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>10</sup>	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>11</sup>	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	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
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
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 <sup>12</sup>	168	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	192	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 <sup>13</sup>
--	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
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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