

ULTEM™ 1000E resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Transparent, standard flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release. ECO Conforming. US FDA and EU Food Contact compliant, NSF 51 Listing. Effective June, 2007 this grade will no longer be supported with biocompatibility information and should not be used for medical applications which require biocompatibility. Alternative grade HU1000E.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101362417		
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями Соответствие пищевого контакта		
Рейтинг агентства	ЕС эко FDA пищевой контакт, не Номинальный Утверждено NSF 51 Европейский пищевой контакт, не Номинальный		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Экструзионное выдувное формование		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ASTM D570
24 hr	0.25	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C	1.3	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3590	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Yield)	110	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	7.0	%	ASTM D638
Fracture	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	3520	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	165	MPa	ASTM D790
Poisson's Ratio	0.36		ASTM D638
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	1300	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	210	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	201	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	219	°C	ASTM D1525 ⁶
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -20 to 150°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -20 to 150°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Теплопроводность	0.22	W/m/K	ASTM C177

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	138 - 149	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010 - 0.020	%
Зона цилиндра 1 темп.	324 - 349	°C
Зона цилиндра 2 температура.	329 - 357	°C
Зона цилиндра 3 темп.	329 - 357	°C
Зона цилиндра 4 темп.	329 - 357	°C
Зона цилиндра 5 темп.	329 - 357	°C
Температура адаптера	329 - 357	°C
Температура матрицы	327 - 357	°C

Инструкции по экструзии

Drying Time (Cumulative): 24 hrs
 Head - Zone 6 - Top Temperature: 329 - 357 °C
 Head - Zone 7 - Bottom Temperature: 329 - 357 °C
 Melt Temperature (Parison): 321 - 357 °C
 Mold Temperature: 66 - 177 °C
 Screw Speed: 10 - 70 rpm

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. | □□ B (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

