

ULTEM™ 9085 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.

Главная Информация			
Характеристики	Низкий дым Низкая токсичность Высокая яркость		
Рейтинг агентства	Далеко 25,853 OSU 65/65		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	8.9	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	65.5	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.39	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.17	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3440	MPa	ASTM D638
--	3050	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	84.0	MPa	ASTM D638
Yield	88.0	MPa	ISO 527-2/5
Fracture ³	74.0	MPa	ASTM D638
Fracture	71.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638

Yield	6.7	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	72	%	ASTM D638
Fracture	50	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2920	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	90.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	138	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	153	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	152	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения	173	°C	ISO 306/B120
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс кислорода	49	%	ASTM D2863
FAA Flammability ¹¹			FAR 25.853
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи ¹²	36.0	kW/m ²	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод ¹³	16.0	kW·min/m ²	FAR 25.853
Испытание на вертикальное сжигание-Тест а (60 s), проходит на	2.0	sec	FAR 25.853
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	315 - 340	°C	
Средняя температура	325 - 345	°C	
Передняя температура	330 - 350	°C	
Температура сопла	330 - 350	°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 350	°C	
Температура формы	120 - 150	°C	
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	

Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 130	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	80.0 - 100	°C
Зона цилиндра 1 темп.	265 - 275	°C
Зона цилиндра 2 температура.	280 - 295	°C
Зона цилиндра 3 темп.	290 - 305	°C
Зона цилиндра 4 темп.	295 - 310	°C
Температура адаптера	270 - 310	°C
Температура расплава	280 - 310	°C
Температура матрицы	260 - 310	°C
Температура калибровки, первая	130 - 160	°C
Calibration Temp, Second	80.0 - 120	°C

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
10.	80*10*4 mm
11.	Method A/B
12.	5 minute test
13.	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

