

## ULTEM™ 2310EPR resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

30% Glass fiber filled, high flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release and enhanced electroplatability. ECO Conforming, UL94 V0 listing.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Дефолдинг		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями Гальваническое покрытие		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	12.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow <sup>1</sup>	0.30 - 0.50	%	Internal method
Flow: 3.20mm	0.40 - 0.60	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.40 - 0.60	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.90	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.50	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	160	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	8580	MPa	ASTM D638
--	8980	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>3</sup>	158	MPa	ASTM D638
Yield	160	MPa	ISO 527-2/5
Fracture <sup>4</sup>	158	MPa	ASTM D638

Fracture	160	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>5</sup>	2.1	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Fracture <sup>6</sup>	2.1	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>7</sup>	9140	MPa	ASTM D790
-- <sup>8</sup>	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	210	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>9</sup>	228	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>10</sup>			
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>11</sup>			
-30°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>12</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>13</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	450	J/m	ASTM D4812
-30°C <sup>14</sup>	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C <sup>15</sup>	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	9.00	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	205	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	208	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>16</sup>	207	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	201	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	205	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>17</sup>	196	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	217	°C	ASTM D1525 <sup>18</sup>
--	212	°C	ISO 306/B50

--	214	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 150°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 150°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 150°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.31	W/m/K	ISO 8302

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление <sup>19</sup>	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 4	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 4	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.400 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.	Tensile Bar
2.	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.	Type 1, 5.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4
15.	80*10*4
16.	80*10*4 mm
17.	80*10*4 mm
18.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)
19.	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

