

ULTEM™ CRS5311 resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide copolymer (Tg 225C) with enhanced chemical resistance to strong acids, bases, aromatics, and ketones. ECO conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями Сополимер Хорошая химическая стойкость Сопротивление щелочи Стойкость к кислоте		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.40	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	8960	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	165	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	8960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	234	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
Natural, Tints	160	J/m	ASTM D256
23°C	96	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	510	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	219	°C	ASTM D648
RTI Elec	105	°C	UL 746
RTI Imp	105	°C	UL 746

RTI Str	105	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
	V-0		

Огнестойкость (1.47 mm)	5VA		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	343 - 366	°C
Средняя температура	354 - 377	°C
Передняя температура	366 - 388	°C
Температура сопла	360 - 382	°C
Температура обработки (расплава)	366 - 388	°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

