

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 | <p>Высокий поток</p> <p>Низкий уровень дыма</p> <p>Низкая токсичность</p> | | |
| Рейтинг агентства | <p>Далеко 25,853</p> <p>OSU 65/65</p> | | |
| Метод обработки | <p>Литье под давлением</p> <p>Экструзионный профиль</p> | | |
| 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 to 0.70 | % | Internal Method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C | 0.39 | % | |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.17 | % | |
| 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 |
| Break ³ | 74.0 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 71.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 7.0 | % | ASTM D638 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Yield | 6.7 | % | ISO 527-2/5 |
| Break ⁵ | 72 | % | ASTM D638 |
| Break | 50 | % | ISO 527-2/5 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 2920 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 2750 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 90.0 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0 mm 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, 3.20 mm | 153 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm 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 | <5 | | 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 to 6.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 to 60 | % | |
| Задняя температура | 315 to 340 | °C | |
| Средняя температура | 325 to 345 | °C | |
| Передняя температура | 330 to 350 | °C | |
| Температура сопла | 330 to 350 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 330 to 350 | °C | |
| Температура формы | 120 to 150 | °C | |
| Back Pressure | 0.300 to 0.700 | MPa | |
| Screw Speed | 40 to 70 | rpm | |

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

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. Type I, 5.0 mm/min
4. Type I, 5.0 mm/min
5. Type I, 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

