

Radel® R-5100

Наполнитель

Polyphenylsulfone

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Radel® R-5100 is an opaque, general purpose polyphenylsulfone (PPSU) for injection molding, that offers exceptional hydrolytic stability, and toughness superior to other commercially-available, high-temperature engineering resins. This resin also offers a high deflection temperature and outstanding resistance to environmental stress cracking. Radel® polymers are inherently flame retardant, provide excellent thermal stability and possess good electrical properties.

Black: Radel® R-5100 BK937

Bone: Radel® R-5100 NT15

Grey: Radel® R-5100 GY1137

Grey: Radel® R-5100 GY1037

Grey: Radel® R-5100 GY874

Red: Radel® R-5100 RD 1018

Orange: Radel® R-5100 OR1145

Yellow: Radel® R-5100 YL1337

Green: Radel® R-5100 GN1007

Blue: Radel® R-5100 BU1027

Violet: Radel® R-5100 VT2582

Brown: Radel® R-5100 BN1164

Главная Информация		
UL YellowCard	E36098-628748	E161096-224267
Наполнитель/армирование	Наполнитель	
Характеристики	Кислотоупорный	
	Стерилизуемый автоклав	
	Устойчивость к основанию	
	Биосовместимый	
	Стерилизуемый e-луч	
	Стерилизуемый оксид этилена	
	Огнестойкий	
	Общее назначение	
	Хорошая химическая стойкость	
	Хорошая стерилизация	
	Хорошая термическая стабильность	
	Термостерилизуемый	
	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к стрессу)	
	Высокая термостойкость	
	Гидролитически стабильный	
	Устойчивость к излучению (гамма)	
	Радиационный стерилизуемый	
	Радиопрозрачный	

Устойчивость к пару
Паровой стерилизуемый
Сверхвысокая прочность

Используется

- Аэрокосмическое применение
- Применение самолетов
- Разъемы
- Стоматологическое применение
- Приложения для обслуживания пищевых продуктов
- Товары для больниц
- Медицинские устройства
- Медицинские/медицинские приложения
- Детали сантехники
- Хирургические инструменты

Рейтинг агентства

- FAA FAR 25.853a
- ISO 10993 3
- Утверждено NSF 51 4
- Утверждено NSF 61 5

Соответствие RoHS

Соответствует RoHS

Внешний вид

- Черный
- Доступные цвета
- Светло-бежевый
- Непрозрачный

Формы

Гранулы

Метод обработки

- Выдвухное формование
- Экструзия
- Экструзионная пленка
- Литье под давлением
- Обработка
- Экструзионный профиль
- Экструзионный лист
- Термоформовка

Многоточечные данные

- Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)
- Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)
- Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)	14 to 20	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.37	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	69.6	MPa	
Break	69.6	MPa	
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	7.2	%	
Break	60	%	
Флекторный модуль	2410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	91.0	MPa	ASTM D790
Компрессионный модуль	1730	MPa	ASTM D695
Прочность на сжатие	98.9	MPa	ASTM D695
Прочность сдвига	62.7	MPa	ASTM D732
Poisson's Ratio	0.42		ASTM E132
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	690	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	No Break		ASTM D256
Прочность на растяжение	399	kJ/m ²	ASTM D1822
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	214	°C	
1.8 MPa, Unannealed	207	°C	
Температура перехода стекла	220	°C	ASTM E1356
CLTE-Поток	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Теплопроводность	0.35	W/m/K	ASTM C177
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	9.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	14	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная			ASTM D150
60 Hz	3.44		
1 kHz	3.40		
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость ¹ (0.750 mm, ALL colors, UL file E36098)	V-0		UL 94

Индекс кислорода	38	%	ASTM D2863
Оптический	Номинальное значение		Метод испытания
Индекс преломления	1.672		ASTM D542
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	149	°C	
Время сушки	2.5	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	321	°C	
Средняя температура	349	°C	
Передняя температура	349	°C	
Температура обработки (расплава)	343 to 388	°C	
Температура формы	138 to 163	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0		

NOTE

1. These flammability ratings are not intended to reflect hazards presented by these or any other materials under actual fire conditions.

* 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

