

ULTEM™ 2110EPR resin

10% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

10% Glass fiber filled, high flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release and enhanced electroplatability. ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221094
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу
Добавка	Пресс-форма
Характеристики	Экологичный совместимый Высокий поток Platable
Рейтинг агентства	ЕС эко
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.70 to 0.90	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.60 to 0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	5240	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	119	MPa	

Break	119	MPa	
Удлинение при растяжении ³			ASTM D638
Yield	3.0	%	
Break	3.0	%	
Флекторный модуль			ASTM D790
100 mm Span ⁴	5170	MPa	
50.0 mm Span ⁵	490	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span ⁶	200	MPa	
Break, 100 mm Span ⁷	193	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	69	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	530	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	10.8	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	210	°C	
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	213	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	205	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	207	°C	
Викат Температура размягчения	210	°C	ASTM D1525 ⁸
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	3.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	8.1E-5	cm/cm/°C	
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 ⁹	PLC 6		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 3		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (0.406 mm)	V-0		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	149	°C	

Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	332 to 399	°C
Средняя температура	338 to 399	°C
Передняя температура	343 to 399	°C
Температура сопла	343 to 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C
Температура формы	135 to 163	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. Type I, 5.0 mm/min
4. 2.6 mm/min
5. 1.3 mm/min
6. 1.3 mm/min
7. 2.6 mm/min
8. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
9. 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

