

## ULTEM™ 4001 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

PTFE filled, standard flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.33	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	9.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
К (износ) фактор			Internal method
-- 1	27.0		Internal method
-- 2	72.0		Internal method
PV предел <sup>3</sup>	1.9	MPa·m/s	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>4</sup>	3360	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>5</sup> (Yield)	103	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>6</sup> (Break)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>7</sup> (100 mm Span)	3410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>8</sup> (Yield, 100 mm Span)	152	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения (vs. Steel - Dуnamic)	0.25		ASTM D1894
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 Wheel)	2.00	mg	ASTM D1044
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	120	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	530	J/m	ASTM D4812
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	1300	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	200	°C	ASTM D648

RTI Elec	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	170	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление <sup>9</sup>	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.381 mm	V-0	UL 94
1.50 mm	5VA	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	10	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	338 - 360	°C
Средняя температура	343 - 366	°C
Передняя температура	349 - 371	°C
Температура сопла	349 - 371	°C
Температура обработки (расплава)	349 - 371	°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.	xE-10, PV=2000 psi-fpm vs Self
2.	xE-10, PV=2000 psi-fpm vs Steel
3.	0.51 m/s
4.	5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	Type 1, 5.0 mm/min
7.	2.6 mm/min
8.	2.6 mm/min

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

