

ULTEM™ AR9300 resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Glass fiber filled, standard flow Polyetherimide (Tg 217C). Meets FAR 25.853 and OSU 65/65 with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Conforming.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий дым		
	Низкая токсичность		
	ЭКО в соответствии с требованиями		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
	Далеко 25,853		
	OSU 65/65		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.49	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	4.2	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)	155	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	9650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	241	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	120	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	530	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	212	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
FAA Flammability ⁶	NATURAL		FAR 25.853
NBS Плотность Дыма			ASTM E662

Flaming, Dmax	5.00		ASTM E662
Flaming, Ds, 1.5 min	0.00		ASTM E662
Flaming, Ds, 4 min	5.00		ASTM E662
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи ⁷	40.0	kW/m ²	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод ⁸	5.00	kW·min/m ²	FAR 25.853
Вертикальное Испытание на ожоги			FAR 25.853
Test a (60 s), passes at	0.0	hr	FAR 25.853
Test b (12 s), passes at	0.0	hr	FAR 25.853

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. | Method A/B |
| 7. | 5 minute test |
| 8. | 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

