

ULTEM™ D9065 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Polyetherimide blend. Meets FAR 25.853 and OSU 65/65 with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Conforming.

Главная Информация			
Характеристики	Экологичный совместимый Низкий уровень дыма Низкая токсичность		
Рейтинг агентства	ЕС эко Далеко 25,853 OSU 65/65		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Растяжимый ползучий (ASTM D2990) Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.32	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3100	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	88.3	MPa	
Break	88.3	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Break)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	3100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	124	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256

-30°C	96	J/m	
23°C	150	J/m	
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	2000	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	58.3	J	
23°C, Energy at Peak Load	67.8	J	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи ⁶	50.0	kW/m ²	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод ⁷	10.0	kW·min/m ²	FAR 25.853

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°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	316 to 338	°C
Средняя температура	327 to 349	°C
Передняя температура	338 to 360	°C
Температура сопла	332 to 354	°C
Температура обработки (расплава)	338 to 360	°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. | 2.6 mm/min |
| 6. | 5 minute test |
| 7. | 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

