

ULTEM™ SF2250 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

High flow ULTEM for thin wall application

Главная Информация			
Характеристики	Высокая яркость		
Используется	Тонкостенные детали		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (345°C/10.0 kg)	40.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Flow	0.46	%	Internal method
Transverse flow	0.54	%	Internal method
Поглощение воды			
23°C, 24 hr	0.20	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.070	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	8900	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Fracture ²	162	MPa	ASTM D638
Fracture	157	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	3.0	%	ASTM D638
Fracture	3.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	7260	MPa	ASTM D790
-- ⁵	7150	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁶ (Yield, 50.0 mm Span)	197	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	89	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	203	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 100 mm span ⁸	208	°C	ISO 75-2/Ae
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 150°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 150°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 150°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	V-0	UL 94

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	332 - 399	°C
Средняя температура	338 - 399	°C
Передняя температура	343 - 399	°C
Температура сопла	343 - 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 - 399	°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.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	120*10*4 mm

* 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

