

ULTEM™ CRS5301 resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Glass fiber filled, standard flow Polyetherimide copolymer (Tg 225C) with enhanced chemical resistance to strong acids, bases, aromatics, and ketones. ECO conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221120		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Кислотоупорный		
	Устойчивость к основанию		
	Сополимер		
	Экологичный совместимый		
	Хорошая химическая стойкость		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	1.8	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.40	%	Internal Method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	8960	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	165	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	8960	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	234	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	110	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	560	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	221	°C	ASTM D648
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 ⁶	PLC 5		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 2		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания

V-0

Огнестойкость (1.47 mm)

5VA

UL 94

Иньекция	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	343 to 366	°C
Средняя температура	354 to 377	°C
Передняя температура	366 to 388	°C
Температура сопла	360 to 382	°C
Температура обработки (расплава)	366 to 388	°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. 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

