

## ULTEM™ SF2350 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

High flow ULTEM blends 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	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (345°C/10.0 kg)	30.4	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	11600	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Fracture <sup>2</sup>	172	MPa	ASTM D638
Fracture	171	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>3</sup>	2.6	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>4</sup>	9320	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	9400	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>6</sup> (Yield, 50.0 mm Span)	222	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	95	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>8</sup>	209	°C	ISO 75-2/Ae
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 150°C	1.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Flow: 23 to 150°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -40 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	5.6E-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

