

## ULTEM™ DH1004 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

High Temperature, Transparent, Polyetherimide Blend with Improved Ductility and Enhanced Hydrostability.

Главная Информация			
Характеристики	Теплостойкость, высокая Стабильность гидролиза Пластичность		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	14.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	2900	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	95.0	MPa	ASTM D638
Yield	97.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture <sup>3</sup>	90.0	MPa	ASTM D638
Fracture	80.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/50
Fracture <sup>5</sup>	85	%	ASTM D638
Fracture	80	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>6</sup>	3000	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	2800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	136	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span <sup>8</sup>	140	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact			
23°C	70	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>9</sup>	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>10</sup>	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>11</sup>			
-30°C	No Break		ISO 180/1U
23°C	No Break		ISO 180/1U
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	3300	J/m	ASTM D256
Ударное устройство для дротиков			
-20°C, Total Energy	88.0	J	ASTM D3763
0°C, Total Energy	99.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	88.0	J	ASTM D3763
Instrumented Impact, Ductility			
-20°C	90	%	ASTM D3763
0°C	100	%	ASTM D3763
23°C	100	%	ASTM D3763
NBS Smoke Density - Flaming, Ds, 4 min	0.700		ASTM E662
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	214	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>12</sup>	205	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span <sup>13</sup>	190	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	219	°C	ISO 306/A50
--	212	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -20 to 150°C	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 150°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -20 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.19	W/m/K	ASTM C177
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.750 mm)	V-0		UL 94
Индекс кислорода	46	%	ASTM D2863
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	

Температура сушки	150	°C
Время сушки	6.0 - 8.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	330 - 390	°C
Средняя температура	335 - 390	°C
Передняя температура	345 - 390	°C
Температура сопла	345 - 390	°C
Температура обработки (расплава)	355 - 390	°C
Температура формы	130 - 160	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	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.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	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

