

ULTEM™ DT1810EV resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Improved ductility, transparent, enhanced flow Polyetherimide blend (Tg 200C) with internal mold release and enhanced ductility. ECO Conforming, UL94 V0 listed.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-640471
Добавка	Пресс-форма
Характеристики	Ковкий материал
	Экологичный совместимый
	Хороший поток
Рейтинг агентства	ЕС эко
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	43	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	56.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.36	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3210	MPa	ASTM D638
--	2500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	103	MPa	ASTM D638
Yield	98.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	85.0	MPa	ASTM D638
Break	80.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	7.0	%	ASTM D638
Yield	7.0	%	ISO 527-2/5

Break ⁵	80	%	ASTM D638
Break	80	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	3320	MPa	ASTM D790
-- ⁷	3100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	135	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	145	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	35	J/m	ASTM D256
23°C	32	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
-30°C	No Break		ASTM D4812
23°C	No Break		
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	48.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	173	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	178	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span ¹²	168	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения			
--	192	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹³
--	195	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : -40 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 150°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	12	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	

Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	310 to 332	°C
Средняя температура	321 to 343	°C
Передняя температура	332 to 354	°C
Температура сопла	327 to 349	°C
Температура обработки (расплава)	332 to 354	°C
Температура формы	93.3 to 135	°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.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	120*10*4 mm
13.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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



WeChat