

## EXTEM™ XH1015 resin

Thermoplastic Polyimide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Thermoplastic Polyimide Extem\* XH1015 Resin.

Главная Информация			
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (367°C/6.6 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	0.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.0 to 1.2	%	Internal Method
Поглощение воды			
23°C, 24 hr <sup>1</sup>	0.60	%	ASTM D570
Saturation, 23°C	2.3	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	3420	MPa	ASTM D638
--	3100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>3</sup>	103	MPa	ASTM D638
Yield	101	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>4</sup>	96.0	MPa	ASTM D638
Break	74.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>5</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Break <sup>6</sup>	10	%	ASTM D638
Break	7.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>7</sup>	3130	MPa	ASTM D790
-- <sup>8</sup>	2870	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	120	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>9</sup>	168	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C <sup>10</sup>	4.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	250	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	235	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	237	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>11</sup>	224	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	260	°C	ASTM D1525 <sup>12</sup>
--	250	°C	ISO 306/B50
--	248	°C	ISO 306/B120
CLTE			
Flow : 23 to 150°C	5.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 150°C	5.1E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	175	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 70	%
Задняя температура	360 to 385	°C
Средняя температура	370 to 400	°C
Передняя температура	380 to 410	°C
Температура сопла	375 to 405	°C
Температура обработки (расплава)	380 to 410	°C
Температура формы	150 to 175	°C
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa
Screw Speed	70 to 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

#### NOTE

- Results measured at 48 hrs
- 5.0 mm/min
- Type I, 5.0 mm/min

7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

