

ULTEM™ AUT230 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Transparent polyetherimide (Tg 247 degC). Very low outgassing and plateout, for automotive lighting applications where highly metallized, reflective surfaces are required. Haze onset temperature of 230 degC (SABIC Innovative Plastics method).

| Главная Информация | | | |
|--|---|------------------------|---------------------|
| Характеристики | Эффект дегазации такой же низкий, как и нет | | |
| Используется | Применение в автомобильной области | | |
| Внешний вид | Прозрачный/прозрачный | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.30 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (367°C/6.6 kg) | 16 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg) | 8.00 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | Internal method |
| Flow ¹ | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Flow: 3.20mm | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Transverse flow: 3.20mm | 0.50 - 0.70 | % | Internal method |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturated, 23°C | 1.8 | % | ISO 62 |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.60 | % | ISO 62 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ² | 3510 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 3110 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ³ | 96.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 95.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Fracture ⁴ | 96.0 | MPa | ASTM D638 |
| Fracture | 78.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁵ | 6.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 8.5 | % | ISO 527-2/5 |
| Fracture ⁶ | 25 | % | ASTM D638 |
| Fracture | 17 | % | ISO 527-2/5 |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|--|
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0mm span ⁷ | 3170 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁸ | 3080 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| | 123 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 74 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 69 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ⁹ | 5.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹⁰ | 4.0 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод Impact | | | |
| 23°C | No Break | | ASTM D4812, ISO 180/1U |
| -30°C ¹¹ | No Break | | ISO 180/1U |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | | | |
| | 33.0 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, unannealed, 6.40mm | 237 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm | 217 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 6.40mm | 230 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹² | 228 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 242 | °C | ASTM D1525, ISO 306/B50 10 ¹³ |
| -- | 238 | °C | ISO 306/B120 |
| Ball Pressure Test (125°C) | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | |
| Flow: -40 to 150°C | 5.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Flow: 23 to 150°C | 5.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral: -40 to 150°C | 5.0E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Horizontal: 23 to 150°C | 5.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Дополнительная информация | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Metallized Haze Onset | 230 | °C | Internal method |
| Инъекция | 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. | Tensile Bar |
| 2. | 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. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 7. | 1.3 mm/min |
| 8. | 2.0 mm/min |
| 9. | 80*10*4 |
| 10. | 80*10*4 |
| 11. | 80*10*4 |
| 12. | 80*10*4 mm |
| 13. | □□ В (120°C/h), □□2 (50N) |

* 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

