

ULTEM™ 1285 resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

Transparent Polyetherimide blend. ECO Conforming. US FDA and EU Food Contact Compliant in recognized colors.

Главная Информация	
Характеристики	Экологичный совместимый Приемлемый пищевой контакт
Рейтинг агентства	ЕС эко ЕС пищевой контакт, неуказанный рейтинг FDA пищевой контакт, неуказанный рейтинг
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	8.1	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 0.70	%	Internal Method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	3380	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	110	MPa	
Break	82.7	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Break)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	3380	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Yield, 100 mm Span)	165	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	27	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	950	J/m	ASTM D256

Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	40.7	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm)	165	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	181	°C	ASTM D1525 ⁶
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0 to 8.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	282 to 316	°C	
Средняя температура	288 to 321	°C	
Передняя температура	293 to 327	°C	
Температура сопла	299 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	299 to 332	°C	
Температура формы	93.3 to 149	°C	
Back Pressure	0.689 to 1.38	MPa	
Screw Speed	50 to 100	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.	2.6 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	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

