

ULTEM™ HU2310 resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming. For medical devices and pharmaceutical applications. Healthcare management of change, biocompatible (ISO 10993 or USP Class VI), food contact compliant.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу			
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями			
	Биологическая Совместимость			
	Соответствие пищевого контакта			
Используется	Препараты			
	Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода			
Рейтинг агентства	ЕС эко			
	ISO 10993			
	USP категория VI			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183	
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	7.6	g/10 min	ASTM D1238	
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133	
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 - 0.40	%	Internal method	
Поглощение воды			ISO 62	
	Saturated, 23°C	0.90	%	ISO 62
	Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения	-- ¹	9240	MPa	ASTM D638
	--	9500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение	Yield ²	169	MPa	ASTM D638
	Yield	165	MPa	ISO 527-2/5

Fracture ³	159	MPa	ASTM D638
Fracture	165	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	3.0	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	9250	MPa	ASTM D790
-- ⁷	8500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	225	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm span ⁸	220	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
-30°C	90	J/m	ASTM D256
23°C	85	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	10.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	208	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹²	210	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	228	°C	ASTM D1525 ¹³
--	213	°C	ISO 306/B50
--	220	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -20 to 150°C	1.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 23 to 150°C	1.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: -20 to 150°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 23 to 150°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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.	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 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	□□ B (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

