

## ULTEM™ 2310R resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

30% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release. ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-470961	E121562-221099	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Экологичный совместимый		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	7.6	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	9240	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	169	MPa	
Break	159	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)	9240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Break, 100 mm Span)	221	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	85	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	480	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	211	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -20 to 150°C	1.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -20 to 150°C	4.1E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	180	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	180	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление <sup>6</sup>	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.254 mm	V-0	
1.22 mm	5VA	

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	332 to 399	°C
Средняя температура	338 to 399	°C
Передняя температура	343 to 399	°C
Температура сопла	343 to 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C
Температура формы	135 to 163	°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.	2.6 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	Tungsten Electrode

\* 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.

## 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

