

ULTEM™ ATX200 resin

Polyether Imide + PCE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High flow Polyetherimide blend. ECO Conforming, UL94 V0 Listing.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221073
Характеристики	Экологичный совместимый Высокий поток
Рейтинг агентства	ЕС эко
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831) Flexural DMA (ASTM D4065) Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763) Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Усталость при растяжении 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	1.26	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 to 0.70	%	Internal Method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	70	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	3170	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	145	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	2100	J/m	ASTM D4812

Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	2100	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	191	°C	ASTM D648
RTI Elec	115	°C	UL 746
RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	115	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.762 mm	V-2		
1.50 mm	V-0		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	135	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	10	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	338 to 360	°C	
Средняя температура	343 to 366	°C	
Передняя температура	349 to 371	°C	
Температура сопла	349 to 371	°C	
Температура обработки (расплава)	349 to 371	°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.	Type I, 5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	2.6 mm/min		
4.	2.6 mm/min		

* 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

