

## ULTEM™ 2410EPR resin

40% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

40% Glass fiber filled, high flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release for enhanced electroplatability. ECO Conforming, UL94 V0 listing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221105		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Экологичный совместимый Platable		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.56	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	8.9	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg)	11.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow <sup>1</sup>	0.20 to 0.40	%	
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.80	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.40	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	165	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>2</sup>	11100	MPa	ASTM D638
--	11000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>3</sup>	165	MPa	ASTM D638
Yield	170	MPa	ISO 527-2/5

Break <sup>4</sup>	165	MPa	ASTM D638
Break	170	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>5</sup>	1.8	%	ASTM D638
Yield	2.0	%	ISO 527-2/5
Break <sup>6</sup>	1.8	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>7</sup>	10700	MPa	ASTM D790
-- <sup>8</sup>	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	220	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>9</sup>	240	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность <sup>10</sup>			
-30°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>11</sup>			
-30°C	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод Impact			
23°C	82	J/m	ASTM D256
-30°C <sup>12</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C <sup>13</sup>	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D4812
-30°C <sup>14</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C <sup>15</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)			
	18.0	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	212	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	215	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span <sup>16</sup>	208	°C	ISO 75-2/Be
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>17</sup>	206	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	208	°C	ASTM D648

1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span <sup>18</sup>	205	°C	ISO 75-2/Ae
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>19</sup>	197	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	223	°C	ASTM D1525 <sup>20</sup>
--	214	°C	ISO 306/B50
--	215	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60695-10-2
CLTE			
Flow : -40 to 150°C	1.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : 23 to 150°C	1.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 150°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : 23 to 150°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.30	W/m/K	ISO 8302
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Дуговое сопротивление <sup>21</sup>	PLC 5	ASTM D495	
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746	
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4	UL 746	
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 4	UL 746	
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 4	UL 746	
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Огнестойкость (0.400 mm)	V-0	UL 94	
<b>Инъекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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.	Tensile Bar
2.	5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	Type I, 5.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	2.0 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4 sp=62mm
11.	80*10*4 sp=62mm
12.	80*10*4
13.	80*10*4
14.	80*10*4
15.	80*10*4
16.	120*10*4 mm
17.	80*10*4 mm
18.	120*10*4 mm
19.	80*10*4 mm
20.	Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
21.	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.

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

