

## ULTEM™ LTX300B resin

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

Standard flow Polyetherimide blend with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Compliant, UL94 V0 listing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-221075		
Характеристики	Экологичный совместимый Низкий уровень дыма Низкая токсичность		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Многоточечные данные	Усталость при растяжении		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (295°C/6.6 kg)	1.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	3340	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Yield)	96.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	88	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)	3210	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup>			ASTM D790
Yield, 100 mm Span	145	MPa	
Break, 100 mm Span	141	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	80	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	2100	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C)	35.3	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	191	°C	ASTM D648
RTI Elec	140	°C	UL 746

RTI Imp	115	°C	UL 746
RTI Str	140	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
Дуговое сопротивление <sup>6</sup>	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 0	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3	UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 0	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (0.762 mm)	V-0	UL 94
Halogen Content	0	Internal Method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	135	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	12	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	310 to 332	°C
Средняя температура	321 to 343	°C
Передняя температура	332 to 354	°C
Температура сопла	327 to 349	°C
Температура обработки (расплава)	332 to 354	°C
Температура формы	93.3 to 135	°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.

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

