

## ULTEM™ AR9100 resin

10% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

10% Glass fiber filled, standard flow Polyetherimide (Tg 217C). Meets FAR 25.853 and OSU 65/65 with low toxicity, smoke, and flame evolution. ECO Conforming.

| Главная Информация  |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование   | Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу |                   |                 |
| Характеристики  | Низкий дым  |                   |                 |
|   | Низкая токсичность  |                   |                 |
|   | ЭКО в соответствии с требованиями                             |                   |                 |
| Рейтинг агентства   | ЕС эко  |                   |                 |
|   | Далеко 25,853   |                   |                 |
|   | OSU 65/65   |                   |                 |
| Метод обработки   | Литье под давлением   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес  | 1.32  | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(337°C/6.6 kg)                      | 6.9   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)                                    | 0.50 - 0.60   | %                 | Internal method |
| Механические  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения <sup>1</sup>  | 4340  | MPa               | ASTM D638       |
| Прочность на растяжение <sup>2</sup>                                  |   |                   | ASTM D638       |
|   | Yield   | 110               | MPa             |
| Fracture  | 120   | MPa               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)                         | 8.0   | %                 | ASTM D638       |
| Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)                          | 5030  | MPa               | ASTM D790       |
| Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 100 mm Span)                   | 193   | MPa               | ASTM D790       |
| Воздействие   | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C)   | 69  | 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<br>(1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm) | 208   | °C                | ASTM D648       |
| Воспламеняемость  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |

|  |         |                       |            |
|--|---------|-----------------------|------------|
| FAA Flammability <sup>6</sup>                    | NATURAL |                       | FAR 25.853 |
| NBS Плотность Дыма                               |         |                       | ASTM E662  |
| Flaming, Dmax                                    | 5.00    |                       | ASTM E662  |
| Flaming, Ds, 1.5 min                             | 0.00    |                       | ASTM E662  |
| Flaming, Ds, 4 min                               | 5.00    |                       | ASTM E662  |
| OSU пиковый коэффициент теплоотдачи <sup>7</sup> | 40.0    | kW/m <sup>2</sup>     | FAR 25.853 |
| OSU общий теплоотвод <sup>8</sup>                | 5.00    | kW·min/m <sup>2</sup> | FAR 25.853 |
| Вертикальное Испытание на ожоги                  |         |                       | FAR 25.853 |
| Test a (60 s), passes at                         | 0.0     | hr                    | FAR 25.853 |
| Test b (12 s), passes at                         | 0.0     | hr                    | FAR 25.853 |

| Иньекция                             | 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                   | 343 - 366            | °C                |  |
| Средняя температура                  | 354 - 377            | °C                |  |
| Передняя температура                 | 366 - 388            | °C                |  |
| Температура сопла                    | 360 - 382            | °C                |  |
| Температура обработки (расплава)     | 366 - 388            | °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. 2.6 mm/min
5. 2.6 mm/min
6. Method A/B
7. 5 minute test
8. 2 minute test

\* 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

