

## Ultrason® S 3010 MR UN

Polysulfone

BASF Corporation

### Описание материалов:

Unreinforced, higher viscosity injection moulding and extrusion grade, tougher, with improved chemical resistance and demolding optimized.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость Хорошая прочность		
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Блок питания		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Видимая плотность	0.70 to 0.80	g/cm <sup>3</sup>	
Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/10.0 kg)	45.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	0.73	%	
Flow	0.70	%	
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.80	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	
Номер вязкости	72.0	cm <sup>3</sup> /g	ISO 307
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	135	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	75.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.8	%	ISO 527-2/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	

23°C	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/A
-30°C	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	177	°C	ISO 75-2/A
Температура перехода стекла <sup>1</sup>	187	°C	ISO 11357-2
CLTE-Поток			
23 to 80°C	5.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
140°C	6.0E-5	cm/cm/°C	DIN 53752

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		
1.60 mm	HB	UL 94
3.00 mm	V-2	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	140	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	80.0	°C
Задняя температура	330	°C
Средняя температура	340	°C
Передняя температура	350	°C
Температура сопла	350	°C
Температура обработки (расплава)	330 to 390	°C
Температура формы	120 to 160	°C
Screw Speed	< 300	mm/sec

#### NOTE

1. 10°C/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

