

## ULTEM™ AR9110 resin

10% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

10% Glass fiber filled, enhanced 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	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Экологичный совместимый		
	Огнестойкий		
	Низкий уровень дыма		
	Низкая токсичность		
Рейтинг агентства	Далеко 25,853 OSU 65/65		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.40	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	13	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	4480	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	106	MPa	
Break	102	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (100 mm Span)	4830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Yield, 100 mm Span)	189	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	59	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	400	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (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		
Flaming, Ds, 1.5 min	0.00		
Flaming, Ds, 4 min	5.00		
OSU пиковый коэффициент теплоотдачи <sup>7</sup>	36.0	kW/m <sup>2</sup>	FAR 25.853
OSU общий теплоотвод <sup>8</sup>	6.00	kW·min/m <sup>2</sup>	FAR 25.853

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
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	343 to 366	°C
Средняя температура	354 to 377	°C
Передняя температура	366 to 388	°C
Температура сопла	360 to 382	°C
Температура обработки (расплава)	366 to 388	°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. | 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. | 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.

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

