

## ULTEM™ 2212EPR resin

20% шлифованное стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

20% Milled glass filled, high flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release and enhanced electroplatability. ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA lising.

Главная Информация	
UL YellowCard	E121562-221098
Наполнитель/армирование	Измельченное стекловолокно, 20% наполнитель по весу
Добавка	Пресс-форма
Характеристики	Экологичный совместимый Высокий поток Platable
Рейтинг агентства	ЕС эко
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Flexural DMA (ASTM D4065) Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller) Ножницы DMA (ASTM D4065) Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417) Усталость при растяжении Растяжимое напряжение по сравнению с напряжением (ASTM D638) Теплопроводность по сравнению с температурой (ASTM E1530) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)

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)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	5790	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	108	MPa	

Break	108	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	3.0	%	
Break	3.0	%	
Флекторный модуль			ASTM D790
50.0 mm Span <sup>4</sup>	5520	MPa	
100 mm Span <sup>5</sup>	5100	MPa	
Flexural Strength			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	172	MPa	
Break, 100 mm Span <sup>7</sup>	172	MPa	
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	59	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	480	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	12.2	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	210	°C	
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	213	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	205	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	207	°C	
Викат Температура размягчения	210	°C	ASTM D1525 <sup>8</sup>
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	3.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.2E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	105	°C	UL 746
RTI Imp	105	°C	UL 746
RTI Str	105	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Дуговое сопротивление <sup>9</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 1		UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (0.406 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. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. Type I, 5.0 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 2.6 mm/min
6. 1.3 mm/min
7. 2.6 mm/min
8. Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)
9. 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

