

ULTEM™ 2310 resin

30% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

30% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация		
UL YellowCard	E121562-470961	E121562-221099
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу	
Характеристики	Экологичный совместимый	
Рейтинг агентства	ЕС эко	
Метод обработки	Литье под давлением	
Многоточечные данные	Коэффициент теплового расширения по сравнению с температурой (ASTM E831)	
	Эластичный модуль против температуры (ASTM D4065)	
	Flexural DMA (ASTM D4065)	
	Инструментальный удар (энергия) (ASTM D3763)	
	Инструментальный удар (нагрузка) (ASTM D3763)	
	Давление-объем-температура (метод PVT-Zoller)	
	Ножницы DMA (ASTM D4065)	
	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)	
	Растяжимый ползучий (ASTM D2990)	
	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	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	7.6	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.20 to 0.40	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	9240	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	169	MPa	

Break	159	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Break)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	9240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 100 mm Span)	221	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	85	J/m	ASTM D256
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	440	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	210	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -20 to 150°C	1.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -20 to 150°C	4.1E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec	180	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	180	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Дуговое сопротивление ⁶	PLC 6		ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4		UL 746
Высокоусиленное дуговое зажигание (HAI)	PLC 4		UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 3		UL 746
Зажигание горячей проволоки (HWI)	PLC 1		UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.254 mm	V-0		
1.22 mm	5VA		
Инъекция	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	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.	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

