

ULTEM™ ATX3562R resin

50% GlassMineral

Polyether Imide + PCE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

50% Glass fiber and mineral filled, high flow Polyetherimide blend with internal mold release and enhanced dimensional stability. ECO Conforming.

| Главная Информация | | | |
|--|---|------------------------|---------------------|
| Наполнитель/армирование | Стекло \ Mineral, 50% наполнитель по весу | | |
| Добавка | Пресс-форма | | |
| Характеристики | Экологичный совместимый | | |
| | Хорошая стабильность размеров | | |
| | Высокий поток | | |
| Рейтинг агентства | ЕС эко | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.69 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg) | 20 | g/10 min | ASTM D1238 |
| Плавкий объем-расход (MVR) (360°C/5.0 kg) | 20.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | Internal Method |
| Flow : 3.20 mm | 0.20 to 0.30 | % | |
| Across Flow : 3.20 mm | 0.30 to 0.50 | % | |
| Поглощение воды | | | ISO 62 |
| Saturation, 23°C | 0.10 | % | |
| Equilibrium, 23°C, 50% RH | 0.040 | % | |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 14900 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 14700 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 125 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 121 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Break ³ | 125 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 121 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Удлинение при растяжении | | | |

| | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Yield ⁴ | 2.5 | % | ASTM D638 |
| Yield | 1.4 | % | ISO 527-2/5 |
| Break ⁵ | 2.5 | % | ASTM D638 |
| Break | 1.4 | % | ISO 527-2/5 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 12900 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 13600 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| -- | 172 | MPa | ISO 178 |
| Yield, 50.0 mm Span ⁸ | 180 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность ⁹ (23°C) | 4.8 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| -30°C | 50 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C | 50 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹⁰ | 5.4 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹¹ | 5.6 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод ударная прочность ¹² (23°C) | 5.6 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm) | 110 | J/m | ASTM D256 |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | 12.0 | J | ASTM D3763 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³ | 195 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 183 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁴ | 182 | °C | ISO 75-2/ Af |
| Викат Температура размягчения | | | |
| -- | 184 | °C | ASTM D1525 ¹⁵ |
| -- | 187 | °C | ISO 306/B50 |
| -- | 195 | °C | ISO 306/B120 |
| Ball Pressure Test (125°C) | Pass | | IEC 60695-10-2 |
| CLTE | | | |
| Flow : -40 to 150°C | 1.6E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Flow : 23 to 150°C | 1.6E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Transverse : -40 to 150°C | 3.8E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Transverse : 23 to 150°C | 3.8E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности | 2.1E+15 | ohms | ASTM D257 |

| Соппротивление громкости | 6.0E+15 | ohms-cm | ASTM D257 |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------|
| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 135 | °C | |
| Время сушки | 4.0 to 6.0 | hr | |
| Время сушки, максимум | 10 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.020 | % | |
| Рекомендуемый размер снимка | 40 to 60 | % | |
| Задняя температура | 338 to 360 | °C | |
| Средняя температура | 343 to 366 | °C | |
| Передняя температура | 349 to 371 | °C | |
| Температура сопла | 349 to 371 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 349 to 371 | °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. | Type I, 5.0 mm/min |
| 5. | Type I, 5.0 mm/min |
| 6. | 1.3 mm/min |
| 7. | 2.0 mm/min |
| 8. | 1.3 mm/min |
| 9. | 80*10*4 sp=62mm |
| 10. | 80*10*4 |
| 11. | 80*10*4 |
| 12. | 80*10*4 |
| 13. | 80*10*4 mm |
| 14. | 80*10*4 mm |
| 15. | Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N) |

* 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

