

ULTEM™ AUT195 resin

Polyether Imide + PCE

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

High flow Polyetherimide blend for automotive lighting applications where highly metallized, reflective surfaces are required. Haze onset temperature of 195C (SABIC test method).

Главная Информация			
Характеристики	Высокая яркость		
Используется	Применение в автомобильной области Осветительная жалюзи		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.27	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (340°C/5.0 kg)	16.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поперечный поток ¹	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.90	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение ² (Yield)	96.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	70	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴	3100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁵			ISO 179/1eA
-30°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact ⁶			ISO 180/1A
-30°C	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁷			

0.45 MPa, unannealed, 100 mm span	195	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, unannealed, 100 mm span	180	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения	205	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Horizontal: 23 to 150°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность	0.23	W/m/K	ISO 8302

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Metallized Haze Onset	195	°C	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	130 - 140	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Температура бункера	80.0 - 100	°C
Задняя температура	320 - 340	°C
Средняя температура	330 - 350	°C
Передняя температура	340 - 360	°C
Температура сопла	340 - 360	°C
Температура обработки (расплава)	340 - 380	°C
Температура формы	125 - 140	°C

NOTE

- | | |
|----|--------------------|
| 1. | Tensile Bar |
| 2. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 3. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 4. | 2.0 mm/min |
| 5. | 80*10*4 sp=62mm |
| 6. | 80*10*4 |
| 7. | 120*10*4 mm |

* 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

