

ULTEM™ 2110 resin

10% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

10% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация		
UL YellowCard	E121562-502535	E121562-101082080
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу	
Характеристики	Экологичный совместимый	
Рейтинг агентства	ЕС эко	
Метод обработки	Литье под давлением	
Многоточечные данные	Удельное тепло по сравнению с температурой (ASTM D3417)	
	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ASTM D3835)	

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	11	g/10 min	ASTM D1238

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	4620	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ²			ASTM D638
Yield	114	MPa	
Break	116	MPa	
Удлинение при растяжении ³ (Break)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	5240	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 100 mm Span)	200	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	48	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
RTI Elec	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	170	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Метод испытания
---------------	----------------------	-----------------

Дуговое сопротивление ⁶	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 4	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
0.406 mm	V-0	
1.91 mm	5VA	

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	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

