

ULTEM™ ATX3562R resin

50% стекло \ минеральное

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	Дефолдинг		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	ЭКО в соответствии с требованиями		
	Высокая яркость		
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: 3.20mm	0.20 - 0.30	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.30 - 0.50	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.10	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
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
Fracture ³	125	MPa	ASTM D638
Fracture	121	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			

Yield ⁴	2.5	%	ASTM D638
Yield	1.4	%	ISO 527-2/5
Fracture ⁵	2.5	%	ASTM D638
Fracture	1.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	12900	MPa	ASTM D790
-- ⁷	13600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	172	MPa	ISO 178
Yield, 50.0mm 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, 64.0mm span ¹³	195	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	183	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm 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
Линейный коэффициент теплового расширения			
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
Lateral: -40 to 150°C	3.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: 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 - 6.0	hr	
Время сушки, максимум	10	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	338 - 360	°C	
Средняя температура	343 - 366	°C	
Передняя температура	349 - 371	°C	
Температура сопла	349 - 371	°C	
Температура обработки (расплава)	349 - 371	°C	
Температура формы	135 - 163	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	Type 1, 5.0 mm/min
5.	Type 1, 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.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* 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

