EXTEM™ VH1003F resin

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	**Categoría**	PEI
Carga/Filler	-	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Resina de poliimida termoplástica (TPI) transparente. Temperatura de transición vítrea (Tg) de 247°C. Aprobación global para contacto con alimentos. La resina está sujeta a las leyes de control comercial de EE. UU. 15CFR Capítulo VII, Parte 774 y al Anexo I del Reg. CE 428/2009 como ECCN1C008.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Contacto Alimentario Aceptable	-	-
Certificaciones de organismos	EU Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada FDA Contacto Alimentario, Clasificación No Especificada	- -	- -
Apariencia	Transparente	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.30 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	16 g/10 min	-	ASTM D1238
Índice de fluidez de volumen (MVR)	8.50 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.50 to 0.70 % 0.50 to 0.70 % 0.50 to 0.70 %	- - - -	Internal Method - - -
Absorción de agua	1.8 % 0.60 %	- - -	ISO 62 - -
Dureza por indentación de bola	141 MPa	20450.36 psi	ISO 2039-1

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3520 MPa 3120 MPa	- 510533.76 psi 452518.56 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1
Resistencia a la tracción	96.5 MPa 95.0 MPa 96.5 MPa 78.0 MPa	- 13996.17 psi 13778.61 psi 13996.17 psi 11312.96 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Elongación a la tracción		-	-
	6.0 %	-	ASTM D638
	8.5 %	-	ISO 527-2/5
	50 %	-	ASTM D638
	50 %	-	ISO 527-2/5
Módulo de flexión		-	-
	3170 MPa	459770.46 psi	ASTM D790
	3080 MPa		ISO 178
		446717.04 psi	
Esfuerzo a la flexión		-	-
	123 MPa	17839.67 psi	ISO 178
	155 MPa	22480.89 psi	ASTM D790
	159 MPa	23061.04 psi	ASTM D790
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	Sin ruptura	-	-
	Sin ruptura	-	-
Impacto Izod con entalla		-	-
	74 J/m	1.39 ft·lb/in	ASTM D256
	69 J/m	1.29 ft·lb/in	ASTM D256
	5.4 kJ/m²	2.57 ft·lb/in²	ISO 180/1A
	4.6 kJ/m²	2.19 ft·lb/in²	ISO 180/1A
Impacto Izod sin entalla		-	-
	Sin ruptura	-	ASTM D4812, ISO 180/1U
	Sin ruptura	-	ISO 180/1U
Impacto con dardo instrumentado	33.9 J	-	ASTM D3763

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
			-
			ASTM D648

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	237 °C 217 °C 230 °C 228 °C	- 458.6 °F 422.6 °F 446.0 °F 442.4 °F	ASTM D648 ASTM D648 ISO 75-2/Af
Temperatura de reblandecimiento Vicat	242 °C 238 °C	- 467.6 °F 460.4 °F	- ASTM D1525, ISO 306/B50 12 ISO 306/B120
Ensayo de presión de bola	Pasa	-	IEC 60695-10-2
CLTE	5.0E-5 cm/cm/°C 5.0E-5 cm/cm/°C 5.0E-5 cm/cm/°C 5.0E-5 cm/cm/°C	- - - - -	- ASTM E831 ISO 11359-2 ASTM E831 ISO 11359-2
Conductividad térmica	0.22 W/m/K	-	ASTM E1530

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Rigidez dieléctrica	17 kV/mm	-	ASTM D149
Constante dieléctrica	3.41 3.41	- - -	ASTM D150 - -
Factor de disipación	0.025 0.025 8.0E-3	- - - -	IEC 60250 - - -

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	1.0E-3 7.0E-3	- -	- -
Índice de seguimiento comparativo	175 V	-	IEC 60112
Índice de inflamabilidad al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-12
Temperatura de ignición al alambre incandescente	850 °C	1562.0 °F	IEC 60695-2-13
Índice de oxígeno	45 %	-	ISO 4589-2

Óptico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Transmitancia	58.0 %	-	ASTM D1003
Opacidad	2.0 %	-	ASTM D1003

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	149 °C	300.2 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	24 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Tamaño de disparo sugerido	40 to 60 %	-	-
Temperatura trasera	360 to 382 °C	680.0 - 719.6 °F	-
Temperatura media	371 to 393 °C	699.8 - 739.4 °F	-
Temperatura frontal	382 to 404 °C	719.6 - 759.2 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	377 to 399 °C	710.6 - 750.2 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	382 to 404 °C	719.6 - 759.2 °F	-
Temperatura del molde	135 to 163 °C	275.0 - 325.4 °F	-
Contrapresión	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 70 rpm	-	-
Profundidad de ventilación	0.025 to 0.076 mm	0.0009843 - 0.002992 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.