ULTEM™ AR9200 resin

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	**Categoría**	PEI
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

20% de fibra de vidrio rellena, poliéster imido de flujo estándar (Tg 217C). Cumple con FAR 25.853 y OSU 65/65 con baja toxicidad, humo y evolución de llamas. ECO Conforming.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
Características	Cumplimiento ECO Baja emisión de humo Baja Toxicidad	- - -	- - -
Certificaciones de organismos	EU Eco FAR 25.853 OSU 65/65	- - -	- - -
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Datos multipunto	Coeficiente de Expansión Térmica vs. Temperatura (ASTM E831) Módulo Elástico vs Temperatura (ASTM D4065) Flexión DMA (ASTM D4065) Fatiga de tracción Tensión de tracción vs. Deformación (ASTM D638) Conductividad térmica vs. Temperatura (ASTM E1530)	- - - - - -	- - - - - -

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.40 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	5.7 g/10 min	-	ASTM D1238
Contracción de moldeo	0.30 to 0.50 %	-	Internal Method

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	6960 MPa	1009464.48 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	152 MPa	22045.78 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	3.0 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	7240 MPa	1050075.12 psi	ASTM D790

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la flexión	207 MPa	30022.87 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	100 J/m	1.87 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto Izod con entalla inversa	530 J/m	9.93 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	211 °C	411.8 °F	ASTM D648

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Inflamabilidad FAA	NATURAL	-	FAR 25.853
Densidad de humo NBS	5.00 0.00 5.00	- - - -	ASTM E662 - - -
Tasa de liberación de calor pico OSU	40.0 kW/m²	-	FAR 25.853
Liberación total de calor OSU	5.00 kW·min/m²	-	FAR 25.853
Ensayo de combustión vertical	0.0 hr 0.0 hr	- - -	FAR 25.853 - -

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	343 to 366 °C	649.4 - 690.8 °F	-
Temperatura media	354 to 377 °C	669.2 - 710.6 °F	-
Temperatura frontal	366 to 388 °C	690.8 - 730.4 °F	-
Temperatura de boquilla	360 to 382 °C	680.0 - 719.6 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	366 to 388 °C	690.8 - 730.4 °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.