ULTEM™ EXUM0169 resin

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

Descripción del Producto

Ductilidad mejorada, transparente, mezcla de Polieterimida de flujo mejorado (Tg 200C) con liberación interna del molde y ductilidad mejorada. Cumple con ECO.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Desmoldeo	-	-
Características	Dúctil Cumplimiento ECO Buena fluidez	- - -	- - -
Certificaciones de organismos	EU Eco	-	-
Apariencia	Transparente	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.28 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	43 g/10 min	-	ASTM D1238
Índice de fluidez de volumen (MVR)	56.0 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.50 to 0.70 %	-	Internal Method
Absorción de agua	0.36 % 0.080 %	- - -	ISO 62 - -
Dureza Rockwell	108	-	ASTM D785

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3210 MPa 2500 MPa	- 465571.98 psi 362595.0 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/1
Resistencia a la tracción	103 MPa 98.0 MPa 85.0 MPa 80.0 MPa	- 14938.91 psi 14213.72 psi 12328.23 psi 11603.04 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5
Elongación a la tracción	7.0 % 7.0 % 80 % 80 %	- - - - -	- ASTM D638 ISO 527-2/5 ASTM D638 ISO 527-2/5
Módulo de flexión			

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	3320 MPa 3100 MPa	- 481526.16 psi 449617.8 psi	- ASTM D790 ISO 178
Esfuerzo a la flexión	135 MPa 145 MPa	- 19580.13 psi 21030.51 psi	- ISO 178 ASTM D790
Resistencia al impacto Charpy con entalla	2.0 kJ/m²	0.9516 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Impacto Izod con entalla	35 J/m 32 J/m 2.0 kJ/m² 2.0 kJ/m²	- 0.6555 ft·lb/in 0.5994 ft·lb/in 0.9516 ft·lb/in² 0.9516 ft·lb/in²	- ASTM D256 ASTM D256 ISO 180/1A ISO 180/1A
Impacto Izod sin entalla	Sin ruptura Sin ruptura	- - -	ASTM D4812 - -
Impacto Izod con entalla inversa	2100 J/m	39.33 ft·lb/in	ASTM D256
Impacto con dardo instrumentado	8.50 J 48.0 J	- - -	ASTM D3763 - -

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	173 °C 178 °C 168 °C	- 343.4 °F 352.4 °F 334.4 °F	- ASTM D648 ASTM D648 ISO 75-2/Ae
Temperatura de reblandecimiento Vicat			- ASTM D1525, ISO

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	192 °C 195 °C	- 377.6 °F 383.0 °F	306/B50 10 ISO 306/B120
CLTE	6.0E-5 cm/cm/°C 5.5E-5 cm/cm/°C 6.0E-5 cm/cm/°C 5.5E-5 cm/cm/°C	- - - - -	- ASTM E831 ISO 11359-2 ASTM E831 ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	1.6E+17 ohms	-	ASTM D257
Resistividad volumétrica	1.0E+17 ohms·cm	-	ASTM D257
Factor de disipación	6.1E-3	-	ASTM D150

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	135 °C	275.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	12 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Tamaño de disparo sugerido	40 to 60 %	-	-
Temperatura trasera	310 to 332 °C	590.0 - 629.6 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura media	321 to 343 °C	609.8 - 649.4 °F	-
Temperatura frontal	332 to 354 °C	629.6 - 669.2 °F	-
Temperatura de boquilla	327 to 349 °C	620.6 - 660.2 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	332 to 354 °C	629.6 - 669.2 °F	-
Temperatura del molde	93.3 to 135 °C	199.94 - 275.0 °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.