ULTEM™ SF2260 resin

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

Descripción del Producto

ULTEM de alto flujo para aplicación de pared delgada

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E45587-101275405	-	-
Características	Alto flujo	-	-
Usos	Partes de pared delgada	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.42 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	30 g/10 min	-	ASTM D1238
Índice de fluidez de volumen (MVR)	70.0 cm³/10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	0.46 % 0.54 %	- - -	Internal Method - -
Absorción de agua	0.14 % 0.050 %	- - -	- ISO 62 ASTM D570

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	9400 MPa	1363357.2 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	148 MPa 142 MPa	- 21465.62 psi 20595.4 psi	- ASTM D638 ISO 527-2/5
Elongación a la tracción	2.4 % 2.4 %	- - -	- ASTM D638 ISO 527-2/5
Módulo de flexión	7360 MPa 7170 MPa	- 1067479.68 psi 1039922.46 psi	- ASTM D790 ISO 178
Resistencia a la flexión	191 MPa	27702.26 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	80 J/m 8.0 kJ/m²	- 1.5 ft·lb/in 3.81 ft·lb/in²	- ASTM D256 ISO 180/1A

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	201 °C	393.8 °F	ASTM D648
CLTE	1.4E-5 cm/cm/°C 1.8E-5 cm/cm/°C 5.4E-5 cm/cm/°C 6.7E-5 cm/cm/°C	- - - - -	- ASTM E831 ISO 11359-2 ASTM E831 ISO 11359-2

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0	-	UL 94

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	332 to 399 °C	629.6 - 750.2 °F	-
Temperatura media	338 to 399 °C	640.4 - 750.2 °F	-
Temperatura frontal	343 to 399 °C	649.4 - 750.2 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	343 to 399 °C	649.4 - 750.2 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	349 to 399 °C	660.2 - 750.2 °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.