ULTEM™ 1110F resin

تولیدکننده	SABIC Innovative Plastics	**دسته بندی**	PEI
فیلر	-	**وضعیت**	موجود - آماده صادرات

توضیحات محصول

پلی اتر ایمید با جریان بهبود یافته (Tg 217C). مطابق با ECO. مطابق با تماس با مواد غذایی US FDA و EU، دارای لیست NSF 51. دارای لیست UL94 V0 و 5VA. از ژوئن 2007، این گرید دیگر با اطلاعات سازگاری زیستی پشتیبانی نخواهد شد و نباید برای کاربردهای پزشکی که نیاز به سازگاری زیستی دارند استفاده شود. گرید جایگزین HU1110.

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E121562-101048269	-	-
ویژگی‌ها	مطابق با ECO قابل قبول برای تماس با غذا جریان خوب	- - -	- - -
رتبه‌بندی‌های استاندارد	EU Eco EU تماس غذایی، درجه نامشخص FDA تماس با مواد غذایی، رتبه‌بندی نامشخص NSF 51	- - - -	- - - -

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	ضربه‌سنجی ابزار شده (انرژی) (ASTM D3763) ضربه‌سنجی ابزار شده (بار) (ASTM D3763) فشار-حجم-دما (PVT - روش زولر) خستگی کششی تنش کششی در مقابل کرنش (ASTM D638) هدایت حرارتی در مقابل دما (ASTM E1530) ویسکوزیته در مقابل نرخ برش (ASTM D3835)	- - - - - - - -	- - - - - - -

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.36 g/cm³	-	ASTM D792
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	16 g/10 min	-	ASTM D1238
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	0.50 to 0.70 %	-	Internal Method

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	3720 MPa	539541.36 psi	ASTM D638
استحکام کششی	110 MPa	15954.18 psi	ASTM D638
ازدیاد طول کششی	70 %	-	ASTM D638
مدول خمشی	3720 MPa	539541.36 psi	ASTM D790
استحکام خمشی	165 MPa	23931.27 psi	ASTM D790

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
ضربه Izod معکوس	1900 J/m	35.59 ft·lb/in	ASTM D256
ضربه Gardner	23.0 J	-	ASTM D3029

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار	199 C°	390.2 F°	ASTM D648
RTI Elec	170 C°	338.0 F°	UL 746
RTI Imp	170 C°	338.0 F°	UL 746
RTI Str	170 C°	338.0 F°	UL 746

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مقاومت قوس الکتریکی	5 PLC	-	ASTM D495
شاخص ردیابی تطبیقی (CTI)	4 PLC	-	UL 746
HAI	3 PLC	-	UL 746
HVTR	2 PLC	-	UL 746
HWI	1 PLC	-	UL 746
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)		-	UL 94
	V-0	-	-
	5VA	-	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	149 C°	300.2 F°	-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	**سیستم متریک**	**سیستم ایمپریال**	**روش تست**
زمان خشک کردن	4.0 hr to 6.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	24 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	0.020 %	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	40 to 60 %	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	332 to 399 °C	629.6 - 750.2 °F	-
دمای بخش میانی سیلندر	338 to 399 °C	640.4 - 750.2 °F	-
دمای بخش جلوی سیلندر	343 to 399 °C	649.4 - 750.2 °F	-
دمای نازل	343 to 399 °C	649.4 - 750.2 °F	-
دمای فرآیند (ذوب)	349 to 399 °C	660.2 - 750.2 °F	-
دمای قالب	135 to 163 °C	275.0 - 325.4 °F	-
فشار پشت (Back Pressure)	0.345 to 0.689 MPa	50.04 - 99.93 psi	-
سرعت مارپیچ	40 to 70 rpm	-	-
عمق ونت (هواکش)	0.025 to 0.076 mm	0.0009843 - 0.002992 in	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وب‌سایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.