ULTEM™ SF2250 resin

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

توضیحات محصول

ULTEM با جریان بالا برای کاربرد دیواره نازک

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E207780-100116343	-	-
ویژگی‌ها	جریان بالا	-	-
کاربردها	قطعات دیواره نازک	-	-
روش فرآیند	قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
وزن مخصوص	1.44 g/cm³	-	ASTM D792, ISO 1183
نرخ جریان جرمی مذاب (MFR)	20 g/10 min	-	ASTM D1238
	40.0 cm³/10min		

فیزیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
نرخ جریان حجمی مذاب (MVR)		-	ISO 1133
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	Internal Method
	% 0.46	-	-
	% 0.54	-	-
جذب آب		-	-
	% 0.20	-	ISO 62
	% 0.070	-	ASTM D570

مکانیکی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
مدول کششی	MPa 8900	psi 1290838.2	ASTM D638
استحکام کششی		-	-
	MPa 162	psi 23496.16	ASTM D638
	MPa 157	psi 22770.97	ISO 527-2/5
ازدیاد طول کششی		-	-
	% 3.0	-	ASTM D638
	% 3.0	-	ISO 527-2/5
مدول خمشی		-	-
	MPa 7260	psi 1052975.88	ASTM D790
	MPa 7150	psi 1037021.7	ISO 178
استحکام خمشی	MPa 197	psi 28572.49	ASTM D790
مقاومت به ضربه Izod شکاف‌دار		-	-
	J/m 89	ft·lb/in 1.67	ASTM D256
	kJ/m² 9.0	ft·lb/in² 4.28	ISO 180/1A

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای تغییر شکل تحت بار			-
			ASTM D648
			ISO 75-2/Ae

حرارتی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
		-	
	C° 203	F° 397.4	
	C° 208	F° 406.4	
CLTE		-	-
	1.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	1.8E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	5.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	5.9E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

الکتریکی و اشتعال‌پذیری

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری (Flame Rating)	V-0	-	UL 94

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 149	F° 300.2	-
زمان خشک کردن	to 6.0 hr 4.0	-	-
حداکثر زمان خشک کردن	hr 24	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.020	-	-
حجم تزریق پیشنهادی (Shot Size)	% to 60 40	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	to 399 °C 332	F° 750.2 - 629.6	-
دمای بخش میانی سیلندر	to 399 °C 338	F° 750.2 - 640.4	-
دمای بخش جلوی سیلندر	to 399 °C 343	F° 750.2 - 649.4	-
دمای نازل	to 399 °C 343	F° 750.2 - 649.4	-
دمای فرآیند (ذوب)	to 399 °C 349	F° 750.2 - 660.2	-

اطلاعات فرآیند

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
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	-

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

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.