

ULTEM™ 1110 resin

聚醚酰亚胺

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

Enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming.

总体

特性	• 符合 ECO	• 良好的流动性
机构评级	• EU Eco	
加工方法	• 注射成型	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.36 g/cm³		ASTM D792
熔 流 率 (熔 体 流 动 速 率) (337°C/6.6 kg)	16 g/10 min		ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70 %		内部方法

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ⁴	3720 MPa		ASTM D638
抗张强度 ⁵ (屈服)	110 MPa		ASTM D638
伸长率 ⁵ (断裂)	70 %		ASTM D638
弯曲模量 ⁶ (100 mm 跨距)	3720 MPa		ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 100 mm 跨距)	165 MPa		ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
反向缺口冲击 (3.20 mm)	1600 J/m		ASTM D256
落锤冲击 (23°C)	23.0 J		ASTM D3029

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	199 °C		ASTM D648

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	V-0		
3.00 mm	5VA		

注射	额定值	单位制
干燥温度	149 °C	
干燥时间	4.0 到 6.0 hr	
干燥时间，最大	24 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
建议注射量	40 到 60 %	
料筒后部温度	332 到 399 °C	
料筒中部温度	338 到 399 °C	
料筒前部温度	343 到 399 °C	
射嘴温度	343 到 399 °C	
加工 (熔 体) 温度	349 到 399 °C	
模具温度	135 到 163 °C	
背压	0.345 到 0.689 MPa	
螺杆转速	40 到 70 rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.076 mm	