

ULTEM™ 1110 resin

聚醚酰亚胺

SABIC Innovative Plastics

PROSPECTOR®

Technical Data

产品说明

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

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL 黄卡 ²	• E121562-101048292
搜索 UL 黄卡	• SABIC Innovative Plastics • ULTEM™
供货地区	• 北美洲
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

文件号: TDS-17889-zh

文件建立日期: 2016年4月18日

添加到 Prospector: 2000年11月

上次更新: 2013/5/17

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 5.0 mm/min

⁵ 类型 1, 5.0 mm/min

⁶ 2.6 mm/min