

PEI 基础创新(美国) 2210R

产品名称	PEI 基础创新(美国) 2210R
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:基础创新(美国) 型号:2210R 性能:20% 玻璃纤维增强材料
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

ULTEM 2210R resin 物性表

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量

添加剂

脱模

RoHS 合规性

RoHS 合规

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.42g/cm³ASTM D792, ISO 1183溶化体积流率 (MVR) (360 ° C/5.0 kg)10.0cm³/10minISO 1133收缩率 - 流动 10.30 到 0.50%内部方法吸水率 24 hr0.26%ASTM D570 饱和, 23 ° C1.0%ISO 62 平衡, 23 ° C, 50% RH0.55%ISO 62硬度额定值单位制测试方法球压硬度 (H 358/30)150MPaISO 2039-1机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量6800MPaISO 527-2/1拉伸应力 (断裂)140MPaISO 527-2/5拉伸应变 (断裂)2.0%ISO 527-2/5弯曲模量 26500MPaISO 178弯曲应力210MPaISO 178泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)17.0mg内部方法冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)9.0kJ/mISO

179/2C筒支梁无缺口冲击强度 3ISO 179/1eU -30 ° C35kJ/mISO 179/1eU 23 ° C35kJ/mISO
179/1eU悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)90J/mASTM D256无缺口悬臂梁冲击 23 ° C480J/mASTM
D4812 -30 ° C 430kJ/mISO 180/1U 23 ° C 530kJ/mISO
180/1U热性能额定值单位制测试方法热变形温度 6 0.45 MPa, 未退火, 100 mm 跨距210 ° CISO
75-2/Be 1.8 MPa, 未退火, 100 mm 跨距205 ° CISO 75-2/Ae维卡软化温度 --226 ° CASTM
D1525 7 --223 ° CISO 306/A50 --212 ° CISO 306/B50 --218 ° CISO 306/B120Ball
Pressure Test (125 ° C)PassIEC 60695-10-2线形热膨胀系数ISO 11359-2 流动: 23 到
150 ° C2.5E-5cm/cm/ ° CISO 11359-2 横向: 23 到 150 ° C6.0E-5cm/cm/ ° CISO
11359-2导热系数0.28W/m/KISO 8302RTI Elec170 ° CUL 746RTI Imp170 ° CUL 746RTI170 ° CUL
746电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率 $> 1.0E+15\text{ohms}$ IEC 60093体积电阻率 $1.0E+15\text{ohms} \cdot \text{cm}$ IEC
60093介电强度IEC 60243-1 0.800 mm, 在油中34kV/mmIEC 60243-1 1.60 mm,
在油中26kV/mmIEC 60243-1 3.20 mm, 在油中16kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC
60250 50 Hz3.10IEC 60250 60 Hz3.10IEC 60250 1 MHz3.00IEC 60250耗散因数IEC
60250 50 Hz8.0E-4IEC 60250 60 Hz8.0E-4IEC 60250 1 MHz2.5E-3IEC
60250 2.45 GHz4.9E-3IEC 60250可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.410
mmV-0UL 94 1.90 mm5VAUL 94灼热丝易燃指数 (3.20 mm)960 ° CIEC
60695-2-12极限氧指数46%ISO 4589-2注射额定值单位制干燥温度150 ° C干燥时间4.0 到 6.0hr建议的
水分含量0.020%料斗温度80.0 到 120 ° C料筒后部温度350 到 400 ° C料筒中部温度360 到
410 ° C料筒前部温度370 到 420 ° C射嘴温度360 到 410 ° C加工 (熔体) 温度370 到 410 ° C模具温度140 到
180 ° C