

## (PEI) 基础创新塑料1000

产品名称	(PEI) 基础创新塑料1000
公司名称	苏州鑫元邦塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山仕泰隆L-18号
联系电话	18217118699

## 产品详情

产品说明：

ULTEM 1010树脂是一种无定形透明聚醚酰亚胺 (PEI) 塑料，具有增强的流动性和217 ° C的玻璃化转变温度 (Tg)。这种固有阻燃树脂具有UL94 V0和5VA等级。ULTEM 1010树脂是一种非增强型通用级产品，具有高耐热性，高强度和高模量以及高温耐化学性。

总体  
材料状态

已商用：当前有效  
搜索 UL 黄卡

SABIC ULTEM Resin  
供货地区

欧洲  
特性

高强度 ;良好的流动性 ;耐化学性良好 ;耐热性，高 ;通用 ;无定形的 ;阻燃性  
用途

Automotive Lighting Lighting Applications Rail Applications ;电气/电子应用领域 ;电器用具 ;电子显示器 ;非特定食品应用 ;工业应用 ;航空航天应用 ;建筑应用领域 ;镜头 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车领域的应用 ;汽车外部零件 ;石油/天然气用品 ; ;液体处理 ;医疗/护理用品 ;粘合剂  
RoHS 合规性

RoHS 合规  
外观

清晰/透明  
加工方法

注射成型  
Also Available In

Asia Pacific Latin America North America  
物理性能

额定值

单位制

测试方法  
密度

1.27

g/cm

ISO 1183  
熔融体积流量 ( MVR )  
360 ° C/5.0 kg

25.0

cm/10min

ISO 1133  
340 ° C/5.0 kg

13.0  
收缩率 - 流量 1

0.5到0.7

%

内部方法  
吸水率  
平衡, 23 ° C, 50% RH

0.70

ISO 62  
饱和, 23 ° C

1.3  
硬度  
球压硬度 (H 358/30)

140

MPa

ISO 2039-1  
机械性能  
拉伸模量

3200

ISO 527-2/1  
拉伸应力  
断裂

85.0

ISO 527-2/50  
屈服

105  
拉伸应变

60

6.0  
弯曲模量 2

3300

ISO 178  
弯曲应力 2, 3

160  
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)

10.0

mg  
冲击性能  
悬壁梁缺口冲击强度 4  
-30 ° C

5.0

kJ/m

ISO 180/1A  
23 ° C  
无缺口伊佐德冲击强度 4

无断裂

ISO 180/1U

热性能

热变形温度 5

1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距

190

ISO 75-2/Ae

0.45 MPa, 未退火, 4.00 mm, 100 mm 跨距

200

ISO 75-2/Be

维卡软化温度

212

ISO 306/B120

215

ISO 306/A50

211

ISO 306/B50

Ball Pressure Test (123 到 127 ° C)

通过

IEC 60695-10-2

线形热膨胀系数

横向 : 23 到 150 ° C

5.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2

流动 : 23 到 150 ° C

导热系数

0.21

W/m/K

ISO 8302

RTI Elec

170

UL 746  
RTI Imp  
RTI  
可燃性  
UL 阻燃等级  
0.75 mm

V-0

UL 94  
3.0 mm

5VA  
灼热丝易燃指数 (3.2 mm)

960

IEC 60695-2-12  
极限氧指数

47

ISO 4589-2  
电气性能  
表面电阻率

> 1.0E15

ohms

IEC 60093  
体积电阻率

1.0E15

ohms · cm  
介电强度  
3.20 mm, 在油中

16

kV/mm

IEC 60243-1  
0.800 mm, 在油中

33  
1.60 mm, 在油中

25  
相对电容率  
60 Hz

2.90

IEC 60250  
50 Hz  
1 MHz  
耗散因数

5.0E-4

6.0E-3  
2.45 GHz

2.5E-3  
漏电起痕指数

150

V

IEC 60112  
解决方案 B

100  
注射  
干燥温度  
干燥时间

4到6

hour  
建议的水分含量

0.020  
料斗温度

80到120  
料筒后部温度

340到395  
料筒中部温度

350到405  
料筒前部温度

360到415  
射嘴温度  
加工（熔体）温度

370到410  
模具温度

140到180

备注

1Tensile Bar

22.0 mm/min

3at Yield

480\*10\*4 mm

5120\*10\*4 mm