

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PEI 1010FV** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **ULTEM**

材料标识	PEI-V0	颜色	透明/Transparent
UL编号	E121562	厂商品牌	ULTEM
用途	汽车行业,食品接触应用	材料特性	阻燃,高强度,耐化学品,可接触食品
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.27	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.25	%
熔融流动指数			
337°C / 6.6Kg	ASTM D1238	18	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	109	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	7.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3590	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	165	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3520	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	32	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		207	°C

1.80MPa 未退火		199	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	219	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+17	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	33	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.40 mm	V-2

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		350-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		130-160	°C