

ULTEM* 2210R Resin

聚醚酰亚胺

SABIC Innovative Plastics



Prospector

产品说明

20% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C) with internal mold release. ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲
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
性能特点	• 符合 ECO
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	1.42	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (337°C/6.6 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ²	6890	MPa	ASTM D638
抗张强度 ³ (断裂)	140	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (100 mm 跨距)	6890	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁴ (断裂, 100 mm 跨距)	228	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	75	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	480	J/m	ASTM D4812
反向缺口冲击 (3.20 mm)	480	J/m	ASTM D256
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	114		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	210	°C	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	211	°C	
维卡软化温度	226	°C	ASTM D1525 ⁵
电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电弧性 (PLC) ⁶	PLC 6		ASTM D495
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.406 mm	V-0		
1.91 mm	5VA		
极限氧指数	50	%	ASTM D2863
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Elec	170	°C	UL 746
相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)	PLC 4		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR) (PLC)	PLC 2		UL 746
热丝引燃 (HWI) (PLC)	PLC 1		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)	PLC 4		UL 746
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	%	
建议注入量	40 到 60	%	

1 / 2

Copyright © 2012 - IDES - The Plastics Web © | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com

此数据表中的信息由 IDES 从该材料的生产商处获得。IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。但是 IDES 对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

修订记录

文件建立日期：2012年1月17日
 添加到 Prospector：1995年11月
 上次更新：2010/8/6

注射	额定值 单位制
螺筒后部温度	332 到 399 °C
螺筒中部温度	338 到 399 °C
螺筒前部温度	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

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 5.0 mm/min

³ 类型 1, 5.0 mm/min

⁴ 2.6 mm/min

⁵ 标准 B (120°C/h), 压力2 (50N)

⁶ 钨电极