

ULTEM* ATX200R Resin
聚醚酰亚胺 + PCE
SABIC Innovative Plastics Asia Pacific



Prospector

产品说明

High flow Polyetherimide blend with internal mold release. ECO Conforming.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 亚太地区
添加剂	• 脱模
性能特点	• 符合 ECO • 流动性高
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	1.26 g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (337°C/6.6 kg)	27 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70 %	Internal Method
机械性能	额定值 单位制	测试方法
抗张强度 ² (屈服)	96.5 MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂)	70 %	ASTM D638
弯曲模量 ³ (100 mm 跨距)	3170 MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³ (屈服, 100 mm 跨距)	145 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)	53 J/m	ASTM D256
反向缺口冲击 (3.20 mm)	2100 J/m	ASTM D256
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	191 °C	ASTM D648

注射	额定值 单位制
干燥温度	135 °C
干燥时间	4.0 到 6.0 hr
干燥时间, 最大	10 hr
建议的最大水分含量	0.020 %
建议注入量	40 到 60 %
螺筒后部温度	338 到 360 °C
螺筒中部温度	343 到 366 °C
螺筒前部温度	349 到 371 °C
射嘴温度	349 到 371 °C
加工 (熔体) 温度	349 到 371 °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 类型 1, 5.0 mm/min

³ 2.6 mm/min