Ultrason® E 2010 C6

聚醚砜

BASF Corporation

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明			
Medium viscosity injection moulding grade with high rigidity and strength, 30 % carbon fiber reinforced.			
总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 [1]	• Processing - Injection Molding Guide (English) • Processing (English) • Technical Datasheet (English)		
搜索 UL 黄卡	• BASF Corporation • Ultrason® E		
供货地区	• 欧洲	• 亚太地区	
填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 刚性，高	• 高强度	• 中等粘性
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	• PESU-CF		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.47 g/cm³	1.47 g/cm³	ISO 1183
表观密度	0.70 到 0.80 g/cm³	0.70 到 0.80 g/cm³	
溶化体积流率（MVR）(360°C/10.0 kg)	0.915 in³/10min	15.0 cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	0.35 %	0.35 %	
流动方向	0.15 %	0.15 %	
吸水率			ISO 62
饱和, 73°F (23°C)	1.7 %	1.7 %	
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.60 %	0.60 %	
粘数 [3]	56.0 cm³/g	56.0 cm³/g	ISO 307
机械性能	**额定值 (英制)**	**额定值 (公制)**	**测试方法**
拉伸模量	3.19E+6 psi	22000 MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	26800 psi	185 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	1.5 %	1.5 %	ISO 527-2
冲击性能	**额定值 (英制)**	**额定值 (公制)**	**测试方法**
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-22°F (-30°C)	3.1 ft·lb/in²	6.5 kJ/m²	
73°F (23°C)	3.6 ft·lb/in²	7.5 kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-22°F (-30°C)	19 ft·lb/in²	40 kJ/m²	
73°F (23°C)	19 ft·lb/in²	40 kJ/m²	
硬度	**额定值 (英制)**	**额定值 (公制)**	**测试方法**
球压硬度 (H 961/30)	32900 psi	227 MPa	ISO 2039-1
热性能	**额定值 (英制)**	**额定值 (公制)**	**测试方法**
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	437 °F	225 °C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 [4]	437 °F	225 °C	ISO 11357-2
线形热膨胀系数 - 流动			
73 到 176°F (23 到 80°C)	2.2E-6 in/in/°F	4.0E-6 cm/cm/°C	ISO 11359-2
356°F (180°C)	2.2E-6 in/in/°F	4.0E-6 cm/cm/°C	DIN 53752
电气性能	**额定值 (英制)**	**额定值 (公制)**	**测试方法**
表面电阻率	1.0E+3 ohm	1.0E+3 ohm	IEC 60093

文件号： TDS-136867-zh

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2015. All Rights Reserved.
UL Prospector | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ulprospector.com.

此数据表中的信息由 UL Prospector 从该材料的生产商处获得。UL Prospector 尽最大努力确保此数据的准确性。 但是 UL Prospector 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。

文件建立日期： 2015年4月18日
添加到 Prospector： 2010年2月
上次更新： 2014/3/18

电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
体积电阻率 [5]	1.9 ohm·cm	1.9 ohm·cm	ISO 3915

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	284 °F	140 °C
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr
建议的最大水分含量	0.020 %	0.020 %
料斗温度	176 °F	80.0 °C
料筒后部温度	662 °F	350 °C
料筒中部温度	680 °F	360 °C
料筒前部温度	698 °F	370 °C
射嘴温度	698 °F	370 °C
加工（熔体）温度	662 到 734 °F	350 到 390 °C
模具温度	302 到 374 °F	150 到 190 °C
Screw Speed	< 709 in/min	< 300 mm/sec

备注

[1] 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

[2] 一般属性：这些不能被视为规格。

[3] in 0,01 g/ml Phenol/1,2, ortho-Dichlorbenzol, 1:1

[4] 10°C/min

[5] 4 point method

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2015. All Rights Reserved.
UL Prospector | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ulprospector.com.

此数据表中的信息由 UL Prospector 从该材料的生产商处获得。UL Prospector 尽最大努力确保此数据的准确性。 但是 UL Prospector 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。

文件号： TDS-136867-zh
文件建立日期： 2015年4月18日
添加到 Prospector： 2010年2月
上次更新： 2014/3/18

购买地点

供应商

BASF Corporation
Wyandotte, MI USA
电话: 800-527-TECH
Web: http://www.plasticsportal.com/usa

分销商

Ultrapolymers
Ultrapolymers is a Pan European distribution company. Contact Ultrapolymers for availability of individual products by country.
电话: +32-11-57-95-57
Web: http://www.ultrapolymers.com/
供货地区: Bosnia and Herzegovina, Croatia, Ireland, Italy, Macedonia, Portugal, Serbia, Spain, Turkey, United Kingdom

UL and the UL logo are trademarks of UL LLC © 2015. All Rights Reserved.
UL Prospector | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ulprospector.com.

此数据表中的信息由 UL Prospector 从该材料的生产商处获得。UL Prospector 尽最大努力确保此数据的准确性。 但是 UL Prospector 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。

文件号： TDS-136867-zh
文件建立日期： 2015年4月18日
添加到 Prospector： 2010年2月
上次更新： 2014/3/18