

产品说明

Ultrason E 2010 is an unreinforced, medium viscosity standard injection molding PES grade. Ultrason E 2010 Natural flows readily and offers outstanding heat resistance and dimensional stability.

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	
添加剂	• 冲击调节器	• 热稳定剂	
性能特点	• 尺寸稳定性良好 • 改良抗撞击性 • 刚性，高 • 可电镀	• 良好的流动性 • 耐热性，高 • 热稳定性 • 一般目的	• 中等粘性 • 阻燃性能
用途	• 薄膜 • 电气部件	• 汽车电子 • 汽车领域的应用：	
机构评级	• EC 1907/2006 (REACH)	• NSF 51	• NSF 61
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 可用颜色	• 清晰/透明	• 自然色
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		
多点数据	• Creep Modulus vs. Time (ISO 11403-1) • Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) • Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	• Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403-1) • Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) • Specific Volume vs Temperature (ISO 11403-2)	• Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.37 g/cm ³		ASTM D792
--	1370 kg/m ³		ISO 1183 ²
熔体体积流动速率 (360°C/10.0 kg)	70.0 cm ³ /10min		ISO 1133 ²
收缩率			ISO 294-4
横向流量	0.86 %		
流量	0.82 %		
吸水率			
24 hr	0.80 %		ASTM D570
饱和	2.2 %		ASTM D570
平衡	0.80 %		ISO 62 ²
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700 MPa		ISO 527-2 ²
拉伸应力 (屈服)	90.0 MPa		ISO 527-2 ²
拉伸应变 (屈服)	6.7 %		ISO 527-2 ²
拉伸蠕变模量 (1000 hr)	2700 MPa		ISO 899-1 ²
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA ²
-30°C	7.00 kJ/m ²		
23°C	6.50 kJ/m ²		
简支梁缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	无断裂		
23°C	无断裂		
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	6.5 kJ/m ²		ISO 180
硬度	额定值	单位制	测试方法
球压硬度	154 MPa		ISO 2039-1

聚醚砜
BASF Corporation

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa)	205 °C	ISO 75-2 ²
线形膨胀系数 - 流动	0.000052 cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+14 ohm	ASTM D257 ² IEC 60093 ²
体积电阻率		
--	> 1.0E+13 ohm·cm	ASTM D257
--	> 1.0E+11 ohm·m	IEC 60093 ²
相对电容率		IEC 60250 ²
100 Hz	3.90	
1 MHz	3.80	
耗散因数		IEC 60250 ²
100 Hz	0.0017	
1 MHz	0.014	
漏电起痕指数	125	IEC 60112 ²
耐电强度	37 kV/mm	IEC 60243-1 ²
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0	UL 94
UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str (1.50 mm)	190 °C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	180 °C	UL 746
RTI Elec (1.50 mm)	180 °C	UL 746
注射	额定值 单位制	
干燥温度	130 到 150 °C	
干燥时间	4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.020 %	
加工 (熔体) 温度	340 到 390 °C	
模具温度	140 到 180 °C	
注塑温度	3.50 到 12.5 MPa	
注射速度	快速	

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² ??????,?? ISO 10350 ??? 23°C/50%r.h. ???

修订记录

文件建立日期：2012年6月21日
添加到 Prospector：1995年11月
上次更新：2010/9/17