

LNP™ STAT-KON™ KX02764 compound

Фирменная

Acetal (POM) Copolymer

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* KX02764 is a compound based on Acetal resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound PDX-K-02764

Product reorder name: KX02764

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.5 to 3.5	%	
Across Flow : 24 hr	1.5 to 3.5	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.18	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3490	MPa	ASTM D638
--	3470	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	53.7	MPa	ASTM D638
Yield	53.0	MPa	ISO 527-2
Break	47.1	MPa	ASTM D638
Break	46.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	3.8	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2
Break	10	%	ASTM D638
Break	18	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3020	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength			
--	100	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
--	96.7	MPa	ISO 178
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ²	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	370	J/m	ASTM D4812
23°C ³	53	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.06	J	ASTM D3763
--	7.60	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	107	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	103	°C	ISO 75-2/Af

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+2 to 1.0E+6	ohms-cm	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	177 to 188	°C
Средняя температура	193 to 204	°C
Передняя температура	210 to 221	°C
Температура обработки (расплава)	199 to 216	°C
Температура формы	82.2 to 110	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

