

LNP™ STAT-KON™ DEP32 compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON DEP32 is a compound based on Polycarbonate containing 10% Carbon Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added features of this material include: Electrically Conductive, Wear Resistant.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound DCL-4532

Product reorder name: DEP32

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая износостойкость		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.28	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.12	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.18	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7800	MPa	ASTM D638
--	7770	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	108	MPa	ASTM D638
Break	105	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.8	%	ASTM D638
Break	2.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	6970	MPa	ASTM D790
-- ⁵	6950	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	161	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	166	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	163	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	470	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	32	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	24.0	J	ASTM D3763
--	7.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	148	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	147	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	144	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	1.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 to 304	°C	
Средняя температура	310 to 321	°C	
Передняя температура	321 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		

2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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

