

## LNP™ THERMOCOMP™ EC006AQW compound

Углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP\* THERMOCOMP\* EC006AQW is a compound based on Polyetherimide resin containing Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound EC006AQW

Product reorder name: EC006AQW

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (380°C/6.7 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	0.030 - 0.10	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.10 - 0.60	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	29200	MPa	ASTM D638
--	27500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture <sup>2</sup>	255	MPa	ASTM D638
Fracture	257	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture <sup>3</sup>	1.4	%	ASTM D638
Fracture	1.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span <sup>4</sup>	22200	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	23300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	350	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span <sup>6</sup>	351	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	234	MPa	Internal method
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	81	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	7.6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	580	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	33	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	198	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span <sup>9</sup>	198	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 150	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	380 - 400	°C
Средняя температура	380 - 400	°C
Передняя температура	380 - 400	°C
Температура обработки (расплава)	380 - 400	°C
Температура формы	165 - 180	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm

Инструкции по впрыску
Injection Speed: 40 - 70 mm/s

NOTE
1. 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. Type 1, 5.0 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 2.0 mm/min
6. 1.3 mm/min
7. 80*10*4
8. 80*10*4
9. 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.

## 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

