

## LNP™ STAT-LOY™ 63000CT compound

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

A permanent antistatic PC-Alloy compound that features transparency and superior cleanliness for advanced semiconductor packaging applications

Главная Информация			
Характеристики	Антистатический Низкое (нет) содержание ионов		
Используется	Упаковка		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.70	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1160	MPa	ASTM D638
--	1180	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	35.0	MPa	ASTM D638
Yield	34.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	200	%	Internal Method
Break	140	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	1160	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	1140	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>6</sup> (Break, 50.0 mm Span)	50.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	69	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact (23°C)	580	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			

0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	83.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	73.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>7</sup>	68.0	°C	ISO 75-2/Af

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+11 to 5.0E+12	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+11 to 5.0E+12	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay <sup>8</sup>	2.0	sec	FTMS 101B

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	81.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	10	%	ASTM D1003

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 to 95.0	°C
Время сушки	6.0 to 8.0	hr
Задняя температура	220 to 230	°C
Средняя температура	225 to 240	°C
Передняя температура	230 to 250	°C
Температура сопла	230 to 250	°C
Температура обработки (расплава)	230 to 250	°C
Температура формы	40.0 to 50.0	°C

## NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 10 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4 mm
8.	5000V to <50V

\* 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

