

## LNP™ STAT-KON™ DE0049P compound

20% углеродного волокна

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP STAT-KON DE0049P is a compound based on Polycarbonate resin containing Flame Retardant, Carbon Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing, Flame Retardant.

Also known as: LNP\* STAT-KON\* Compound DC-1004 EP FR

Product reorder name: DE0049P

| Главная Информация                |  |                   |                     |
|-----------------------------------|--|-------------------|---------------------|
| Наполнитель/армирование           | Армированный материал из углеродного волокна |                   |                     |
| Характеристики                    | Обрабатываемость, хорошая<br>Огнестойкий     |                   |                     |
| Метод обработки                   | Литье под давлением                          |                   |                     |
| Физический                        | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания     |
| Удельный вес                      | 1.33   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792, ISO 1183 |
| Формовочная усадка                |  |                   |                     |
| Flow: 24 hours                    | 0.10 - 0.30                                  | %                 | ASTM D955           |
| Transverse flow: 24 hours         | 0.50 - 0.70                                  | %                 | ASTM D955           |
| Vertical flow direction: 24 hours | 0.56   | %                 | ISO 294-4           |
| Flow direction: 24 hours          | 0.14   | %                 | ISO 294-4           |
| Механические                      | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания     |
| Модуль растяжения                 |  |                   |                     |
| -- <sup>1</sup>                   | 16500  | MPa               | ASTM D638           |
| --                                | 16000  | MPa               | ISO 527-2/1         |
| Прочность на растяжение           |  |                   |                     |
| Fracture                          | 137  | MPa               | ASTM D638           |
| Fracture                          | 132  | MPa               | ISO 527-2           |
| Удлинение при растяжении          |  |                   |                     |
| Fracture                          | 0.90   | %                 | ASTM D638           |
| Fracture                          | 1.4  | %                 | ISO 527-2           |
| Флекторный модуль                 |  |                   |                     |
| --                                | 12400  | MPa               | ASTM D790           |
| --                                | 13200  | MPa               | ISO 178             |
| Flexural Strength                 |  |                   |                     |
| --                                | 193  | MPa               | ASTM D790           |
| --                                | 219  | MPa               | ISO 178             |

| Воздействие                                    | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|--|----------------------|-------------------|-----------------|
| Зубчатый изод Impact                           |                      |                   |                 |
| 23°C   | 59                   | J/m               | ASTM D256       |
| 23°C <sup>2</sup>                              | 5.4                  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A      |
| Незубчатый изод Impact                         |                      |                   |                 |
| 23°C   | 430                  | J/m               | ASTM D4812      |
| 23°C <sup>3</sup>                              | 29                   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U      |
| Тепловой                                       | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке            |                      |                   |                 |
| 0.45 MPa, unannealed, 3.20mm                   | 143                  | °C                | ASTM D648       |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup> | 143                  | °C                | ISO 75-2/Bf     |
| 1.8 MPa, unannealed, 3.20mm                    | 138                  | °C                | ASTM D648       |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>  | 139                  | °C                | ISO 75-2/Af     |
| Линейный коэффициент теплового расширения      |                      |                   |                 |
| Flow: -40 to 40°C                              | 3.4E-5               | cm/cm/°C          | ASTM E831       |
| Flow: -40 to 40°C                              | 3.5E-5               | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Lateral: -40 to 40°C                           | 3.2E-5               | cm/cm/°C          | ASTM E831       |
| Lateral: -40 to 40°C                           | 3.3E-5               | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Электрический                                  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельное сопротивление поверхности             | 1.0E+2 - 1.0E+6      | 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 - 304            | °C                |                 |
| Средняя температура                            | 310 - 321            | °C                |                 |
| Передняя температура                           | 321 - 332            | °C                |                 |
| Температура обработки (расплава)               | 304 - 327            | °C                |                 |
| Температура формы                              | 82.2 - 110           | °C                |                 |
| Back Pressure                                  | 0.172 - 0.344        | MPa               |                 |
| Screw Speed                                    | 30 - 60              | rpm               |                 |
| NOTE   |                      |                   |                 |
| 1.   | 50 mm/min            |                   |                 |
| 2.   | 80*10*4              |                   |                 |
| 3.   | 80*10*4              |                   |                 |
| 4.   | 80*10*4 mm           |                   |                 |
| 5.   | 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

