

LNP™ STAT-KON™ DE002 compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP* STAT-KON* DE002 is a Polycarbonate base resin containing 10% Carbon Fiber. Added feature of this grade is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound DC-1002

Product reorder name: DE002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.080	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.080	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	11100	MPa	ASTM D638
--	10300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	97.0	MPa	ASTM D638
Break	97.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	7.5	%	ASTM D638
Break	7.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	7460	MPa	ASTM D790
-- ⁵	7440	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	149	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	158	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C)	85	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	690	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	146	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁷	145	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	142	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.8E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	3.0 to 5.0	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	4.0 to 6.0	ohms-cm	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.	50 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.	80*10*4 mm		
8.	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

