

LNP™ STAT-LOY™ SLDM2005 compound

5.0% полезных ископаемых

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Antistatic Polycarbonate, Non Halogen FR V-2 grade, mineral 5% filled

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-228455		
Наполнитель/армирование	Минеральный, 5.0% наполнитель по весу		
Характеристики	Антистатический		
	Огнестойкий		
	Без галогенов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.40 to 0.60	%	Internal Method
Поглощение воды			ISO 62
Saturation, 23°C	0.60	%	
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2830	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	54.0	MPa	ASTM D638
Yield	53.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	46.0	MPa	ASTM D638
Break	46.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.0	%	ASTM D638
Yield	4.0	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	72	%	ASTM D638
Break	46	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2350	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2630	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	88.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	84.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	290	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	99.0	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+12	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (2.00 mm, Testing by SABIC)	V-2		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 to 100	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	8.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.040	%	
Рекомендуемый размер снимка	30 to 80	%	
Задняя температура	220 to 245	°C	
Средняя температура	220 to 255	°C	
Передняя температура	230 to 260	°C	
Температура сопла	230 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	240 to 260	°C	
Температура формы	30.0 to 70.0	°C	
Back Pressure	0.300 to 0.700	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.38 to 0.76	mm	

NOTE

1. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. Type I, 5.0 mm/min
4. Type I, 5.0 mm/min
5. Type I, 5.0 mm/min
6. 1.3 mm/min
7. 2.0 mm/min
8. 1.3 mm/min

* 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

