

## LNP™ STAT-KON™ DX09315C compound

Углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP STAT-KON DX09315C is carbon fiber filled polycarbonate composite with good flow ability, and high level of cleanliness for the most demanding application. A unique feature of this material is its low C18-C40 hydrocarbons. This compound is manufactured using LNP CCS Technology.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101901972		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Характеристики	Хороший поток		
	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/2.16 kg)	26.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.10 to 0.20	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.30 to 0.40	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	9810	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	123	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	8130	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	201	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	95	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	730	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	125	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4 to 5.0E+5	ohms	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 to 110	°C
Время сушки	3.0 to 5.0	hr
Задняя температура	250 to 280	°C
Средняя температура	280 to 320	°C
Передняя температура	280 to 320	°C
Температура сопла	280 to 320	°C
Температура обработки (расплава)	280 to 320	°C
Температура формы	90.0 to 120	°C
Back Pressure	1.00 to 5.00	MPa
Screw Speed	30 to 100	rpm

#### NOTE

1. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. Type I, 5.0 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

