

LNP™ STAT-KON™ EEF42 compound

10% углеродное волокно; 20% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* EEF42 is a compound based on Polyetherimide resin containing Carbon Fiber, Glass Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound ECF-1006

Product reorder name: EEF42

| Главная Информация | | | |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Армированные материалы из стекла и углеродного волокна | | |
| Характеристики | Проводящий | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.46 | g/cm³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка | | | ASTM D955 |
| Flow: 24 hours | 0.10 - 0.20 | % | ASTM D955 |
| Transverse flow: 24 hours | 0.30 - 0.40 | % | ASTM D955 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения ¹ | 15900 | МРа | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение (Break) | 195 | МРа | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 1.7 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 15900 | МРа | ASTM D790 |
| Flexural Strength | 276 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 71 | J/m | ASTM D256 |
| Незубчатый изод Impact (23°C) | 510 | J/m | ASTM D4812 |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) | 211 | °C | ASTM D648 |
| Линейный коэффициент теплового расширения | | | ASTM E831 |
| Flow: -40 to 40°C | 3.3E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Lateral: -40 to 40°C | 2.3E-5 | cm/cm/°C | ASTM E831 |
| Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Сопротивление громкости | 1.0E+10 - 1.0E+11 | ohms·cm | ASTM D257 |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| | | | |



| | | | - |
|----------------------------------|---------------|-----|---|
| | | | |
| Время сушки | 4.0 - 6.0 | hr | |
| Рекомендуемая максимальная | | | |
| влажность | 0.020 | % | |
| Задняя температура | 343 - 354 | °C | |
| Средняя температура | 354 - 366 | °C | |
| Передняя температура | 366 - 377 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 360 - 366 | °C | |
| Температура формы | 121 - 149 | °C | |
| Back Pressure | 0.344 - 0.689 | МРа | |
| Screw Speed | 60 - 100 | rpm | |
| NOTE | | | |
| 1. | 50 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

