

LNP™ STAT-KON™ DDF029 compound

Стекло \ углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* DDF029 is a compound based on Polycarbonate resin containing Carbon Powder, Flame Retardant, Glass Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound DF-FR

Product reorder name: DDF029

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101283844		
Наполнитель/армирование	Стекло \ уголь порошок		
Характеристики	Проводящий Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.37	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.50	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.49	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.44	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.11	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4480	MPa	ASTM D638
--	4600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	81.9	MPa	ASTM D638
Fracture	81.5	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.9	%	ASTM D638
Fracture	2.8	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	4410	MPa	ASTM D790

--	4800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	133	MPa	ASTM D790
--	135	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	440	J/m	ASTM D4812
23°C ³	33	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.30	J	ASTM D3763
--	2.27	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	135	°C	ISO 75-2/Af

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+5 - 1.0E+10	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

* 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

