

LNP™ THERMOCOMP™ RC003SXS compound

Углеродное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP RC003SXS is a compound based on PA 66 resin containing Carbon fiber. Added features include: Electrically Conductive, Heat Stabilized

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound RC-1003 HS

Product reorder name: RC003SXS

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Электропроводящий Стабилизация тепла		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток ¹	0.10 to 0.20	%	Internal Method
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	5.5	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (L-Scale)	105		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	13000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	170	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ²	10000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	230	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength ³ (23°C)	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность ⁴			ISO 180/1A
-40°C	3.0	kJ/m ²	
-20°C	4.0	kJ/m ²	
23°C	5.0	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁵			

0.45 MPa, Unannealed, 100 mm Span	252	°C	ISO 75-2/Be
1.8 MPa, Unannealed, 100 mm Span	250	°C	ISO 75-2/Ae
Викат Температура размягчения	255	°C	ISO 306/B120
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	2.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	1.1E-4	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.8E+5	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.8E+5	ohms-cm	IEC 60093

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm, Testing by SABIC)	HB		UL 94
Индекс кислорода	28	%	ISO 4589-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Температура бункера	60.0 to 90.0	°C
Задняя температура	280 to 320	°C
Средняя температура	320 to 360	°C
Передняя температура	320 to 360	°C
Температура сопла	280 to 320	°C
Температура обработки (расплава)	320 to 360	°C
Температура формы	80.0 to 100	°C

NOTE	
1.	Tensile Bar
2.	2.0 mm/min
3.	80*10*4 sp=62mm
4.	80*10*4
5.	120*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

