

LNP™ STAT-KON™ DX09301C compound

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Low Ionic, Low Outgassing, Low LPC and ESD safe Polycarbonate compound suitable for Semiconductor and Hard Disk Drive (HDD) application. Added features of this material include: Clean Compounding System.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101343769		
Характеристики	Защита от ЭСР		
	Низкое (нет) содержание ионов		
	Низкий до без засорения		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.22	g/cm ³	ASTM D792
--	1.23	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2680	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	64.9	MPa	ASTM D638
Yield	66.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	51.7	MPa	ASTM D638
Break	54.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.4	%	ASTM D638
Yield	3.1	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	15	%	ASTM D638
Break	12	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2600	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2560	MPa	ISO 178

Флекторный стресс			
--	99.0	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁸	101	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	4.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2200	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	200	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	8.18	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	137	°C	ISO 75-2/ Af
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
	1.0E+3 to 1.0E+7	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости			
	1.0E+3 to 1.0E+7	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay ¹²			
	0.1	sec	FTMS 101B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	120	°C	
Время сушки			
	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.020	%	
Задняя температура			
	295 to 305	°C	
Средняя температура			
	310 to 320	°C	
Передняя температура			
	320 to 330	°C	
Температура обработки (расплава)			
	305 to 325	°C	
Температура формы			
	80.0 to 110	°C	
Back Pressure			
	0.200 to 0.300	MPa	
Screw Speed			
	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 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
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	5000V to <50V

* 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



WeChat