

# LNP™ STAT-KON™ EX11318C compound

Углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## Описание материалов:

LNP STAT-KON EX11318C is a polyetherimide compound reinforced with carbon fiber for good stiffness, dimension stability and has extremely 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	E207780-101260584		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая жесткость		
	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.20	%	
Across Flow : 24 hr	0.15 to 0.25	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	21800	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	211	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	1.9	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	18100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Break, 50.0 mm Span)	270	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	48	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	380	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	203	°C	ASTM D648
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	4.6E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	4.3E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	5.0E+3 to 5.0E+5	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	5.0E+3 to 5.0E+6	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay <sup>6</sup>	0.1	sec	FTMS 101B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	150	°C
Время сушки	4.0 to 6.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%
Задняя температура	330 to 380	°C
Средняя температура	340 to 380	°C
Передняя температура	345 to 380	°C
Температура сопла	345 to 380	°C
Температура обработки (расплава)	350 to 380	°C
Температура формы	135 to 165	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	40 to 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm

#### NOTE

- |    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | 50 mm/min          |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min         |
| 5. | 1.3 mm/min         |
| 6. | 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

