

# LNP™ COLORCOMP™ EX12304C compound

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

## Описание материалов:

LNP COLORCOMP EX12304C is an unfilled polyetherimide clean compound with extremely high level of cleanliness for the most demanding application. This compound is manufactured using LNP CCS technology.

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-102010009		
Характеристики	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	25.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	3580	MPa	ASTM D638
--	3200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	110	MPa	ASTM D638
Yield	105	MPa	ISO 527-2/5
Break <sup>3</sup>	105	MPa	ASTM D638
Break	85.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield <sup>4</sup>	7.0	%	ASTM D638
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Break <sup>5</sup>	60	%	ASTM D638
Break	60	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>6</sup>	3420	MPa	ASTM D790
-- <sup>7</sup>	3300	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	160	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span <sup>8</sup>	174	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	32	J/m	ASTM D256
23°C <sup>9</sup>	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	1300	J/m	ASTM D4812
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, Unannealed, 6.40 mm	199	°C	ASTM D648
1.8 МПа, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>10</sup>	193	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	212	°C	ISO 306/B120
CLTE-Поток (-20 to 150°C)	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки			
Температура сушки	149	°C	
Время сушки			
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка			
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура			
Задняя температура	332 to 399	°C	
Средняя температура			
Средняя температура	338 to 399	°C	
Передняя температура			
Передняя температура	343 to 399	°C	
Температура сопла			
Температура сопла	343 to 399	°C	
Температура обработки (расплава)			
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C	
Температура формы			
Температура формы	135 to 163	°C	
Back Pressure			
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed			
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия			
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	

## NOTE

1.	5.0 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 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

