

## LNP™ STAT-KON™ Lexan\_LCF1506 compound

15% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP STAT-KON LEXAN\_LCF1506 is a 15% carbon fiber, 6% PTFE reinforced polycarbonate.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 15% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE лубрикант (6%)		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.31	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal method
Flow: 3.20mm	0.050 - 0.15	%	Internal method
Transverse flow: 3.20mm	0.20 - 0.30	%	Internal method
К (износ) фактор <sup>1</sup>	1000		Internal method
Static Decay <sup>2</sup>	10	msec	FTMS 101B
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	111	MPa	ASTM D638
Fracture	111	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>4</sup> (Break)	4.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
50.0mm span <sup>5</sup>	9080	MPa	ASTM D790
100mm span <sup>6</sup>	8420	MPa	ASTM D790
Flexural Strength			ASTM D790
Fracture, 50.0mm span <sup>7</sup>	161	MPa	ASTM D790
Fracture, 100mm span <sup>8</sup>	154	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.19		ASTM D1894
With steel-static	0.41		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	280	J/m	ASTM D4812

Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	11.8	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	142	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	144	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	139	°C	ASTM D648
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+4	ohms	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.50 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%	
Задняя температура	277 - 293	°C	
Средняя температура	282 - 304	°C	
Передняя температура	288 - 316	°C	
Температура сопла	288 - 316	°C	
Температура обработки (расплава)	288 - 316	°C	
Температура формы	71.1 - 104	°C	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm	
<b>NOTE</b>			
1.	xE-10, PV=2000 psi-fpm vs Steel		
2.	5000V to <50V		
3.	Type 1, 5.0 mm/min		
4.	Type 1, 5.0 mm/min		
5.	1.3 mm/min		
6.	2.6 mm/min		
7.	1.3 mm/min		
8.	2.6 mm/min		

\* 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

