

LNP™ LUBRICOMP™ EX07305 compound

Стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Polyetherimide reinforced with Glass fiber and PTFE for use in Burn-in Test Sockets (BITS) Application

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно		
Добавка	PTFE лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.40	%	
Across Flow	0.52	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8630	MPa	ASTM D638
--	8550	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	157	MPa	ASTM D638
Break	156	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	3.0	%	ASTM D638
Break	1.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	6420	MPa	ASTM D790
-- ⁵	7220	MPa	ISO 178
Flexural Strength ⁶			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	202	MPa	
Break, 50.0 mm Span	201	MPa	
Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.52		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	15.6	10 ⁻⁴ -10 in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	67	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	7.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	26	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	204	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	207	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	5.1E-5	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	2.0E+13	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	7.6E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.60 mm, in Oil)	31	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная (100 kHz)	3.30		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (100 kHz)	3.1E-3		ASTM D150

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°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	332 to 399	°C
Средняя температура	338 to 399	°C
Передняя температура	343 to 399	°C
Температура сопла	343 to 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C
Температура формы	135 to 163	°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.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	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



WeChat