

LNP™ FARADEx™ DS0036I compound

15% волокна из нержавеющей стали

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP FARADEx DS0036I is a compound based on Polycarbonate resin containing 15% Stainless Steel. Added features of this material include: Electrically Conductive, EMI/RFI Shielding, High Impact, Non-Brominated & Non-Chlorinated Flame Retardant.

Also known as: LNP* FARADEx* Compound DS-1003 FR HI

Product reorder name: DS0036I

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Волокно из нержавеющей стали, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Электропроводящий		
	Электромагнитное Экранирование (EMI)		
	Огнестойкий		
	Высокая ударопрочность		
	Радиочастотное Экранирование (RFI)		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.29	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.50	%	
Flow : 24 hr	0.40 to 0.70	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2
Yield	57.0	MPa	
Break	55.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	3.8	%	
Break	4.0 to 8.0	%	
Флекторный модуль	2600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	80.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256

23°C ¹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1800	J/m	ASTM D4812
23°C ²	85	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	136	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	125	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.6E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+3	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+4	ohms-cm	ASTM D257
Эффективность экранирования (3.00 mm)	40 to 55	dB	Internal Method
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (2.10 mm, Testing by SABIC)	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 to 304	°C	
Средняя температура	310 to 321	°C	
Передняя температура	321 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°C	
Температура формы	93.3 to 121	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

NOTE

- 80*10*4
- 80*10*4
- 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

