

LNP™ THERMOCOMP™ EX93452 compound

Фирменная

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* EX93452 is a compound based on Polyetherimide resin containing Proprietary Fillers. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-E-93452

Product reorder name: EX93452

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.020 to 0.040	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.24	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	19900	MPa	ASTM D638
--	18500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	214	MPa	ASTM D638
Break	205	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	1.5	%	ASTM D638
Break	1.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	16500	MPa	ASTM D790
-- ⁵	17100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	283	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	281	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	52	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	5.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	470	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	29	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	11.0	J	ASTM D3763
--	3.10	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	219	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	219	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	214	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	214	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	2.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	343 to 354	°C	
Средняя температура	354 to 366	°C	
Передняя температура	366 to 377	°C	
Температура обработки (расплава)	360 to 366	°C	
Температура формы	121 to 149	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	60 to 100	rpm	
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
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

