

LNP™ STAT-KON™ AE004 compound

20% углеродного волокна

Acrylonitrile Butadiene Styrene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* AE004 is a compound based on ABS resin containing 20% Carbon Fiber. Added feature of this material is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound AC-1004

Product reorder name: AE004

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.30 - 0.60	%	ASTM D955
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.25	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	13000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение			
Fracture ²	95.0	MPa	ASTM D638
Fracture	90.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	2.6	%	ASTM D638
Fracture	2.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	10600	MPa	ASTM D790
-- ⁵	12800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	152	MPa	ISO 178
Fracture, 50.0mm span ⁶	131	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	64	J/m	ASTM D256

23°C ⁷	6.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	320	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	16	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁹	105	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	213	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹⁰	101	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -30 to 30°C	2.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Lateral: -30 to 30°C	7.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 - 1.0E+4	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050 - 0.10	%	
Задняя температура	204 - 216	°C	
Средняя температура	232 - 243	°C	
Передняя температура	266 - 277	°C	
Температура обработки (расплава)	260	°C	
Температура формы	71.1 - 82.2	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type 1, 5.0 mm/min		
3.	Type 1, 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

