

LNP™ THERMOCOMP™ LC00APXQ compound

50% углеродное волокно

Polyetheretherketone

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP LC00APXQ is a compound based on Polyetheretherketone resin containing 50% Carbon Fiber. Added features of this material include: Exceptional Processing, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound LC00APXQ

Product reorder name: LC00APXQ

| Главная Информация | | | |
|----------------------------------|----------------------------|--------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Углеродное волокно, 50% на | аполнитель по весу | |
| Характеристики | Электропроводящий | | |
| | Хорошая технологичность | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.48 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Формовочная усадка | | | ASTM D955 |
| Flow: 24 hr | 0.13 to 0.25 | % | |
| Across Flow : 24 hr | 0.60 to 1.3 | % | |
| Поглощение воды (24 hr, 50% RH) | 0.030 | % | ASTM D570 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| 1 | 49800 | MPa | ASTM D638 |
| | 47400 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Break ² | 328 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 320 | MPa | ISO 527-2/5 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Break ³ | 1.2 | % | ASTM D638 |
| Break | 1.1 | % | ISO 527-2/5 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁴ | 40500 | MPa | ASTM D790 |
| 5 | 40700 | MPa | ISO 178 |
| Флекторный стресс | | | |
| | 473 | MPa | ISO 178 |
| Break, 50.0 mm Span ⁶ | 505 | MPa | ASTM D790 |
| Модуль сдвига | 5190 | MPa | ASTM C273 |



| Зубчатый изод Impact (23°C) 77 J/m ASTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 770 J/m ASTM D4812 Ударное устройство для дротиков (23°C) 7.50 J ASTM D4763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклочения при нагрузке (18 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 °C ASTM D648 CLTE | | | | |
|--|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания 396чатый изод Impact (23°C) 77 J/m ASTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 770 J/m ASTM D4812 Ударное устройство для дротиков (23°C) 7.50 J ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (18 MPa, Inannealed, 3.20 mm) 335 "C ASTM D848 CLTE 2.0E-6 cm/cm/"C ASTM E831 Flow: -40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/"C ASTM D548 7 ansverse : -40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/"C Meroд испытания 7 yдельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Meroд испытания Температура сушки 4.0 to 6.0 hr C Оредняя температура 380 to 400 "C - Температура формы 175 to 190 "C Васк Резвие 0.00 to 0.700 MPa | Прочность сдвига | 114 | МРа | ASTM C273 |
| Зубчатый изод Impact (23°C) 77 J/m ASTM D256 Незубчатый изод Impact (23°C) 770 J/m ASTM D4812 Ударное устройство для дротиков (23°C) 7.50 J ASTM D4763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклочения при нагрузке (1.8 MPa, Unannesiled, 3.20 mm) 335 °C ASTM D848 CLTE J. 20E-6 cm/cm/°C ASTM E831 Flow: -40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/°C ASTM E831 Transverse: -40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/°C Metodation in the part of the p | Poisson's Ratio | 0.45 | | ASTM D638 |
| Незубчатый изод (прасt (23°C) 770 Ј/m АSTM D4812 Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) 7.50 Ј АSTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 "C ASTM D648 CLTE ASTM E831 **Enow : ~40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/°C **T Transverse : ~40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/°C *** *** Замстрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Задняя температура 370 to 380 °C С Передняя температура 380 to 400 °C С Васк Резвиге 0.300 to 0.700 <th< td=""><td>Воздействие</td><td>Номинальное значение</td><td>Единица измерения</td><td>Метод испытания</td></th<> | Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударное устройство для дротиков (23°C, Тотаl Еnergy) 7.50 Ј АSTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 °C ASTM D648 CLTE 4 STM E831 ASTM E831 ASTM E831 Flow : -40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/°C Merog ucnытания 7 Spektrpuveckuй Homunanьное значение Eдиница измерения Merog ucnытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohrms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Eдиница измерения ———————————————————————————————————— | Зубчатый изод Impact (23°C) | 77 | J/m | ASTM D256 |
| (23°C, Total Energy) 7.50 Ј ASTM D3763 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 °C ASTM D648 CLTE ———————————————————————————————————— | Незубчатый изод Impact (23°C) | 770 | J/m | ASTM D4812 |
| Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 "C ASTM D648 CLTE Flow: -40 to 150°C 2.0E-6 Transverse: -40 to 150°C 2.0E-5 Mohtanbhoe значение Eдиница измерения Meroд испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Hoминальное значение Eдиница измерения ASTM D257 Инъекция Hoминальное значение Eдиница измерения ASTM D257 Инъекция 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 трт NOTE 1. 2. Туре I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 4. 1.3 mm/min 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min | Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy) | 7.50 | J | ASTM D3763 |
| (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) 335 °C ASTM D648 CLTE LT ASTM E831 Flow: -40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/°C Transverse: -40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/°C Snektpuveckий Homuhanbhoe значение Equhulqu измерения Metoq испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Homuhanbhoe значение Equhulqu измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 380 to 400 °C Средняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE Type I, 5.0 mm/min 2. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 0 mm/min | Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Flow : -40 to 150°C 2.0E-6 cm/cm/°C Тransverse : -40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/°C Электрический Номинальное значение Единица измерения Meтод испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1.2 5.0 mm/min 2. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) | 335 | °C | ASTM D648 |
| Тransverse : -40 to 150°C 2.0E-5 cm/cm/°C Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohrns ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE Type I, 5.0 mm/min 2. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | CLTE | | | ASTM E831 |
| Электрический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 0 mm/min | Flow : -40 to 150°C | 2.0E-6 | cm/cm/°C | |
| Удельное сопротивление поверхности 1.0E+2 to 1.0E+3 ohms ASTM D257 Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Transverse : -40 to 150°C | 2.0E-5 | cm/cm/°C | |
| Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Электрический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура сушки 150 °C Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Back Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Удельное сопротивление поверхности | 1.0E+2 to 1.0E+3 | ohms | ASTM D257 |
| Время сушки 4.0 to 6.0 hr Задняя температура 370 to 380 °C Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Back Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Задняя температура370 to 380°CСредняя температура380 to 400°CПередняя температура380 to 400°CТемпература формы175 to 190°CBack Pressure0.300 to 0.700MPaScrew Speed60 to 100rpmNOTE1.5.0 mm/min2.Type I, 5.0 mm/min3.Type I, 5.0 mm/min4.1.3 mm/min5.2.0 mm/min | Температура сушки | 150 | °C | |
| Средняя температура 380 to 400 °C Передняя температура 380 to 400 °C Температура формы 175 to 190 °C Back Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Время сушки | 4.0 to 6.0 | hr | |
| Передняя температура380 to 400°CТемпература формы175 to 190°CBack Pressure0.300 to 0.700MPaScrew Speed60 to 100rpmNOTE1.5.0 mm/min2.Type I, 5.0 mm/min3.Type I, 5.0 mm/min4.1.3 mm/min5.2.0 mm/min | Задняя температура | 370 to 380 | °C | |
| Температура формы 175 to 190 °С Васк Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 mm/min 2. Type I, 5.0 mm/min 3. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 0 mm/min 2.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | Средняя температура | 380 to 400 | °C | |
| Back Pressure 0.300 to 0.700 MPa Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Передняя температура | 380 to 400 | °C | |
| Screw Speed 60 to 100 rpm NOTE 1. 5.0 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 | Температура формы | 175 to 190 | °C | |
| NOTE 1. 5.0 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 | Back Pressure | 0.300 to 0.700 | MPa | |
| 1. 5.0 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 | Screw Speed | 60 to 100 | rpm | |
| 2. Type I, 5.0 mm/min 3. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | NOTE | | | |
| 3. Type I, 5.0 mm/min 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | 1. | 5.0 mm/min | | |
| 4. 1.3 mm/min 5. 2.0 mm/min | 2. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| 5. 2.0 mm/min | 3. | Type I, 5.0 mm/min | | |
| | 4. | 1.3 mm/min | | |
| 6. 1.3 mm/min | 5. | 2.0 mm/min | | |
| | 6. | 1.3 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

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.



Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

