

LNP STAT-KON Noryl_HMC1010 compound

10% углеродное волокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON HMC1010 compound is a 10% Carbon fiber reinforced. Static dissipative. Nonbrominated, nonchlorinated flame retardant system. UL94 V-1 rated.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Бром бесплатно		
	Без хлора		
	Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.050 to 0.15	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.15 to 0.30	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹			ASTM D638
Yield	79.3	MPa	
Break	71.0	MPa	
Удлинение при растяжении ² (Break)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (100 mm Span)	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (Yield, 100 mm Span)	103	MPa	ASTM D790
Устойчивость к истиранию (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 Wheel)	83.0	mg	ASTM D1044
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	69	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	240	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	111	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	105	°C	
RTI Elec	50.0	°C	UL 746
RTI Imp	50.0	°C	UL 746
RTI Str	50.0	°C	UL 746

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.3E+4	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	8.0E+3	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay ⁵	10	msec	FTMS 101B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
	V-1		
Огнестойкость (2.01 mm)	5VA		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	87.8 to 93.3	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	221 to 271	°C
Средняя температура	232 to 277	°C
Передняя температура	243 to 282	°C
Температура сопла	254 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	254 to 282	°C
Температура формы	65.6 to 87.8	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	20 to 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm

NOTE

1. Type I, 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min
3. 2.6 mm/min
4. 2.6 mm/min
5. 5000V to <50V

* 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.

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

