

## LNP™ STAT-LOY™ 63000CTC compound

Polycarbonate + Polyester

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

A permanent antistatic PC-Alloy compound that features transparency and superior cleanliness for advanced semiconductor packaging applications

Главная Информация			
Характеристики	Антистатический Низкое (нет) содержание ионов		
Используется	Упаковка		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.60	%	
Across Flow	0.60	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.70	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	1170	MPa	ASTM D638
--	1190	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield <sup>2</sup>	35.0	MPa	ASTM D638
Yield	34.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	200	%	Internal Method
Break	140	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	1170	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	1150	MPa	ISO 178
Flexural Strength <sup>6</sup> (Break, 50.0 mm Span)	52.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	69	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/2C
Зубчатый изод Impact (23°C)	580	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	84.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	75.0	°C	
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	1.2E-4	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	1.4E-4	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	9.0E+9 to 4.0E+11	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	8.0E+9 to 3.0E+11	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay <sup>7</sup>	2.0	sec	FTMS 101B

Оптический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Коэффициент пропускания (2540 μm)	77.0	%	ASTM D1003
Haze (2540 μm)	25	%	ASTM D1003

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 to 95.0	°C
Время сушки	6.0 to 8.0	hr
Задняя температура	220 to 230	°C
Средняя температура	225 to 240	°C
Передняя температура	230 to 250	°C
Температура сопла	230 to 250	°C
Температура обработки (расплава)	230 to 250	°C
Температура формы	40.0 to 50.0	°C

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 10 mm/min
4.	1.3 mm/min
5.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	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.

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

