

LNP™ STAT-KON™ RE007 compound

35% углеродное волокно

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON RE007 is a compound based on PA66 resin containing 35% Carbon Fiber. Added features include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound RC-1007

Product reorder name: RE007

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 35% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.33	g/cm ³	
--	1.32	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 1.1	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.59	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.92	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	29900	MPa	ASTM D638
--	30400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	275	MPa	ASTM D638
Break	282	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	1.7	%	ASTM D638
Break	1.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	24300	MPa	ASTM D790
-- ⁵	24600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	391	MPa	ISO 178

Break, 50.0 mm Span ⁶	387	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	8.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1000	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	63	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.64	J	ASTM D3763
--	3.50	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	263	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	262	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	257	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	256	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	3.7E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+5	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.15 to 0.25	%	
Задняя температура	266 to 277	°C	
Средняя температура	282 to 293	°C	
Передняя температура	293 to 304	°C	
Температура обработки (расплава)	282 to 304	°C	
Температура формы	93.3 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	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
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

