

LNP™ THERMOCOMP™ QC006 compound

30% углеродное волокно

Polyamide 610

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* QC006 is a compound based on Nylon 6/10 resin containing 30% Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound QC-1006

Product reorder name: QC006

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.20	g/cm ³	
--	1.24	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.30	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	23000	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ¹	214	MPa	ASTM D638
Break	243	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ²	3.0	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ³	16100	MPa	ASTM D790
-- ⁴	18800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	349	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁵	326	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁶	325	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	100	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	920	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	59	kJ/m ²	ISO 180/1U
Многоосная инструментальная Энергия удара	4.00	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	220	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	221	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	211	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	213	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	1.2E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.5E-5	cm/cm/°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%
Задняя температура	249 to 260	°C
Средняя температура	260 to 271	°C
Передняя температура	271 to 282	°C
Температура обработки (расплава)	271 to 277	°C
Температура формы	82.2 to 93.3	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

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

