

LNP™ STAT-KON™ EE004 compound

20% углеродного волокна

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON EE004 is a compound based on Polyetherimide resin containing 20% Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound EC-1004

Product reorder name: EE004

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101344695		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	14500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	170	MPa	ASTM D638
Break	175	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			
Yield	2.0	%	ISO 527-2
Break	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			
--	12300	MPa	ASTM D790
--	12000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	260	MPa	ASTM D790
--	250	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	59	J/m	ASTM D256

23°C ¹	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	530	J/m	ASTM D4812
23°C ²	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	213	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ³	210	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.0E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
	1.0E+2 to 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости			
	1.0E+2 to 1.0E+6	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (0.500 mm, Testing by SABIC)			
	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	121 to 149	°C	
Время сушки			
	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
	0.020	%	
Задняя температура			
	343 to 354	°C	
Средняя температура			
	354 to 366	°C	
Передняя температура			
	366 to 377	°C	
Температура обработки (расплава)			
	360 to 366	°C	
Температура формы			
	121 to 149	°C	
Back Pressure			
	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed			
	60 to 100	rpm	
NOTE			
1.	80*10*4		
2.	80*10*4		
3.	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

