

LNP™ STAT-KON™ SX90398 compound

Фирменная

Polyamide 12

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* SX90398 is a compound based on Nylon 12 resin containing Proprietary Filler(s). Added feature of this material is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound PDX-S-90398

Product reorder name: SX90398

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.1	%	
Across Flow : 24 hr	1.7	%	
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			
-- ¹	1910	MPa	ASTM D638
--	1440	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	44.0	MPa	ASTM D638
Yield	38.0	MPa	ISO 527-2
Break	36.1	MPa	ASTM D638
Break	35.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	5.3	%	
Break	120	%	
Флекторный модуль			
--	1780	MPa	ASTM D790
--	1760	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	62.4	MPa	ASTM D790

--	50.9	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	75	J/m	ASTM D256
23°C ²	7.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	No Break		ASTM D4812
23°C ³	85	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	9.73	J	ASTM D3763
--	20.8	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	114	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	104	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	67.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	73.8	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	9.9E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 to 0.20	%	
Задняя температура	182 to 193	°C	
Средняя температура	204 to 216	°C	
Передняя температура	232 to 243	°C	
Температура обработки (расплава)	204	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		

5.

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

