

LNP™ STAT-KON™ RFD02 compound

GlassCarbon порошок

Polyamide 66

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP STAT-KON RFD02 is a compound based on Nylon 66 resin containing Glass Fiber, Carbon Powder. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound RF

Product reorder name: RFD02

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ порошок углерода		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.0 to 1.2	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.4 to 1.6	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.5	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.1	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.50	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8270	MPa	ASTM D638
--	7400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	77.9	MPa	ASTM D638
Break	74.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	5.5	%	ASTM D638
Break	5.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	5520	MPa	ASTM D790
--	6300	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	131	MPa	ASTM D790
--	139	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C ²	3.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	210	J/m	ASTM D4812
23°C ³	14	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	252	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	256	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	237	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	239	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	6.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	4.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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.	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

