

LNP™ KONDUIT™ PX11311 compound

Минеральный

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Thermally conductive mineral and glass fiber filled PA6 Eco-FR compound

Also known as: LNP* KONDUIT* Compound PX11311

Product reorder name: PX11311

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал Минеральный наполнитель		
Характеристики	Теплопроводность Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.76	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	102	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.5	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	11000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	164	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ² (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁴ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	185	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения	208	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: -30 to 80°C	3.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Flow: 23 to 80°C	3.7E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Lateral: -40 to 40°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Horizontal: -30 to 80°C	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 80°C	7.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Теплопроводность			ISO 22007-2
-- ⁵	1.1	W/m/K	ISO 22007-2
-- ⁶	1.3	W/m/K	ISO 22007-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	ASTM D257
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 0		UL 746
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.00 mm)	V-0		UL 94

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15 - 0.25	%
Задняя температура	260 - 275	°C
Средняя температура	270 - 290	°C
Передняя температура	270 - 290	°C
Температура обработки (расплава)	270 - 295	°C
Температура формы	85.0 - 100	°C
Back Pressure	0.200 - 0.300	MPa
Screw Speed	20 - 60	rpm

NOTE	
1.	2.0 mm/min
2.	80*10*4
3.	80*10*4
4.	80*10*4 mm
5.	through-plane, ø80*3mm discs
6.	in-plane, ø80*3mm discs

* 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

