

## LNP™ STAT-KON™ WE002 compound

10% углеродное волокно

Polybutylene Terephthalate

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP STAT-KON\* WE002 is a compound based on Polybutylene Terephthalate resin containing Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP\* STAT-KON\* Compound WC-1002

Product reorder name: WE002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.40 - 0.60	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.90 - 1.1	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.91 - 1.1	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.39 - 0.56	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.092	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.11	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	10100	MPa	ASTM D638
--	10500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	133	MPa	ASTM D638
Fracture	125	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.5	%	ASTM D638
Fracture	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7390	MPa	ASTM D790
--	7760	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	181	MPa	ASTM D790
--	185	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	4.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	440	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	29	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.07	J	ASTM D3763
--	1.70	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	208	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	201	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	7.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	221 - 232	°C	
Средняя температура	243 - 254	°C	
Передняя температура	260 - 271	°C	
Температура обработки (расплава)	238 - 266	°C	
Температура формы	82.2 - 98.9	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
<b>NOTE</b>			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	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

