

LNP™ STAT-KON™ OE002 compound

10% углеродное волокно

Linear Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON OE002 is a compound based on PPS - Linear resin containing 10% Carbon Fiber. Added feature of this material is: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound OC-1002

Product reorder name: OE002

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
	Линейная полимерная структура		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.38	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.50 to 0.80	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.90	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.010	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7390	MPa	ASTM D638
--	7510	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	95.0	MPa	ASTM D638
Yield	96.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	95.0	MPa	ASTM D638
Break	96.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	1.7	%	ASTM D638
Yield	1.7	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	1.7	%	ASTM D638
Break	1.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			

50.0 mm Span ⁶	6440	MPa	ASTM D790
-- ⁷	6530	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	148	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	141	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁹	142	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	33	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	2.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	290	J/m	ASTM D4812
23°C ¹¹	19	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.40	J	ASTM D3763
--	1.36	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	263	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	259	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	189	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹³	122	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	5.2E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	3.0 to 6.0	ohms	ASTM D257
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	304 to 316	°C	
Средняя температура	321 to 332	°C	
Передняя температура	332 to 343	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 321	°C	
Температура формы	138 to 166	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	5.0 mm/min		

2.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	1.3 mm/min
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	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

