

LNP™ STAT-KON™ DX91077 compound

Фирменная

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON DX91077 is a compound based on Polycarbonate resin containing Proprietary Filler(s). Added features of this grade include: Electrically Conductive, Impact Modified.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound PDX-D-91077

Product reorder name: DX91077

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Электропроводящий		
	Модификация удара		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.23	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.14	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.24	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2720	MPa	ASTM D638
--	2600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	56.0	MPa	ASTM D638
Yield	55.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	45.0	MPa	ASTM D638
Break	48.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.8	%	ASTM D638
Yield	4.8	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	15	%	ASTM D638
Break	12	%	ISO 527-2/5

Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2760	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2580	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	84.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	94.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	74	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	1700	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	130	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	31.0	J	ASTM D3763
--	28.0	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	139	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	140	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	127	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	6.7E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	4.0 to 6.0	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 to 304	°C	
Средняя температура	310 to 321	°C	
Передняя температура	321 to 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 to 327	°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.	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.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

