

## LNP™ STAT-KON™ EX03319C compound

Углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

LNP STAT-KON EX03319C is a polyetherimide compound reinforced with carbon fiber for good stiffness, dimension stability and has extremely high level of cleanliness for the most demanding application. A unique feature of this material is its low non-volatile residue (NVR). This compound is manufactured using LNP CCS Technology.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая жесткость		
	Низкое (нет) содержание ионов		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.050 to 0.15	%	
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.45	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.20	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	17000	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	224	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	2.3	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	11600	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Break, 50.0 mm Span)	233	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность <sup>6</sup> (23°C)	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength <sup>7</sup> (23°C)	22	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	48	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	350	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	205	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+3 to 5.0E+5	ohms	ASTM D257

Соппротивление громкости	5.0E+3 to 5.0E+6	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay <sup>8</sup>	0.1	sec	FTMS 101B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	150	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Время сушки, максимум	24	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	330 to 380	°C	
Средняя температура	340 to 380	°C	
Передняя температура	345 to 380	°C	
Температура сопла	345 to 380	°C	
Температура обработки (расплава)	350 to 380	°C	
Температура формы	135 to 165	°C	
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 to 0.076	mm	

#### NOTE

- |    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | 50 mm/min          |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min         |
| 5. | 1.3 mm/min         |
| 6. | 80*10*4 sp=62mm    |
| 7. | 80*10*4 sp=62mm    |
| 8. | 5000V to <50V      |

\* 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

