

LNP™ STAT-KON™ EX07311P compound

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

LNP STAT-KON* EX07311P is an easy flowing ESD-safe compound based on Polyetherimide resin. This compound is developed for good dimensional stability for use in ESD Tray for Backend Semicon and HDD tray applications.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound EX07311P (SER)

Product reorder name: EX07311P

Главная Информация			
Характеристики	Защита от ЭСР Хорошая стабильность размеров Хороший поток		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.56	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (345°C/10.0 kg)	30.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.29	%	
Across Flow	0.36	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	15000	MPa	ASTM D638
--	15200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	175	MPa	ASTM D638
Break	174	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	2.1	%	ASTM D638
Break	1.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	11500	MPa	ASTM D790
-- ⁵	13200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	203	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span ⁶	200	MPa	ASTM D790

Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.40		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве ⁷	1.7	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	20.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	56	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	202	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	204	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	8.9E-6	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	4.4E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+5 to 1.0E+6	ohms	ASTM D257, IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+5 to 1.0E+6	ohms-cm	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	149	°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	332 to 399	°C	
Средняя температура	338 to 399	°C	
Передняя температура	343 to 399	°C	
Температура сопла	343 to 399	°C	
Температура обработки (расплава)	349 to 399	°C	
Температура формы	135 to 163	°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.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		

6.	1.3 mm/min
7.	2 mm/min
8.	80*10*4
9.	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



WeChat