

LNP™ STAT-KON™ MD000 compound

Углеродный порошок

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* MD000 is a compound based on Polypropylene resin containing Carbon Powder. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound M

Product reorder name: MD000

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Порошок древесного угля		
Характеристики	Проводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.950	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	1.3 - 1.6	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.3 - 1.6	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	1.5	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1250	MPa	ASTM D638
--	1220	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	21.9	MPa	ASTM D638
Yield	21.5	MPa	ISO 527-2
Fracture	16.9	MPa	ASTM D638
Fracture	16.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	8.4	%	ASTM D638
Yield	6.3	%	ISO 527-2
Fracture	48	%	ASTM D638
Fracture	52	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	1180	MPa	ASTM D790
--	1160	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	29.2	MPa	ASTM D790
--	24.9	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	820	J/m	ASTM D256
23°C ²	60	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	No Break		ASTM D4812, ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	33.4	J	ASTM D3763
--	32.8	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	51.7	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ³	53.0	°C	ISO 75-2/af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	193 - 204	°C
Средняя температура	216 - 227	°C
Передняя температура	238 - 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 - 249	°C
Температура формы	32.2 - 48.9	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	50 mm/min
2.	80*10*4
3.	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

