

LNP™ STAT-KON™ DE0029EF compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* DE0029EF is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Carbon Fiber. Added features of this material include: Easy Molding. Flame Retardant, Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound DC-1002 EM FR

Product reorder name: DE0029EF

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101345261		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
	Огнестойкий		
	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10 to 0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.20 to 0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.29 to 0.43	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.060 to 0.32	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.16	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8890	MPa	ASTM D638
--	8500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	114	MPa	ASTM D638
Break	117	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.3	%	ASTM D638
Break	2.4	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			

--	7650	MPa	ASTM D790
--	8800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	181	MPa	ASTM D790
--	183	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	60	J/m	ASTM D256
23°C ²	6.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	440	J/m	ASTM D4812
23°C ³	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)			
	17.1	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	144	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	141	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	139	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	2.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	3.5E-5	cm/cm/°C	

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

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
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.	80*10*4		
3.	80*10*4		

4.

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