

LNP™ KONDUIT™ DTK22 compound

Минеральный

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Thermally conductive, high impact, mineral filled PC composition

Also known as: LNP* KONDUIT* Compound DTK22

Product reorder name: DTK22

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный		
Характеристики	Высокая ударопрочность		
	Теплопроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.41	%	
Across Flow : 24 hr	0.39	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3830	MPa	ASTM D638
--	3880	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	41.0	MPa	ASTM D638
Break	42.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	5.0	%	ASTM D638
Break	4.1	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	3160	MPa	ASTM D790
-- ⁵	4180	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	81.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁶	79.0	MPa	ASTM D790
Break, 50.0 mm Span ⁷	77.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C)	150	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	700	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	127	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁸	128	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	121	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	119	°C	ISO 75-2/Af
Теплопроводность			
-- ¹⁰	0.60	W/m/K	ASTM E1461
-- ¹¹	2.0	W/m/K	ASTM E1461
-- ¹²	0.30	W/m/K	ISO 22007-2
-- ¹³	1.3	W/m/K	ISO 22007-2
Электрический	Номинальное значение		Метод испытания
Диэлектрическая постоянная (1.10 GHz)	3.66		ASTM E57-83
Коэффициент рассеивания (1.10 GHz)	9.4E-3		ASTM E57-83
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Время сушки, максимум	48	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Рекомендуемый размер снимка	40 to 60	%	
Задняя температура	249 to 271	°C	
Средняя температура	260 to 282	°C	
Передняя температура	271 to 293	°C	
Температура сопла	266 to 288	°C	
Температура обработки (расплава)	271 to 293	°C	
Температура формы	71.1 to 93.3	°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.	1.3 mm/min
8.	80*10*4 mm
9.	80*10*4 mm
10.	through-plane, 10*10*3mm sample
11.	in-plane, ø25*0.4mm disc
12.	through-plane, 60*60*3mm plaque
13.	in-plane, 60*60*3mm plaque

* 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

