

## LNP™ KONDUIT™ PX09322 compound

Минеральный

Polyamide 6

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

### Описание материалов:

White colored thermally conductive mineral filled PA6 FR compound

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный		
Характеристики	Огнестойкий		
	Теплопроводящий		
Внешний вид	Белый		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка			Internal Method
Flow	0.58	%	
Across Flow	0.53	%	
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.060	%	ASTM D570
УФ выветривание-Старт F1 от 1 мм onword	PASSES		UL 746C
Погружение в воду-Старт F1 от 1 мм onword	PASSES		UL 746C
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	10400	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup> (Break)	51.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>3</sup> (Break)	0.80	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	11000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup>			ASTM D790
Yield, 50.0 mm Span	80.0	MPa	
Break, 50.0 mm Span	81.0	MPa	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	22	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	130	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	210	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	182	°C	
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	2.4E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	3.7E-5	cm/cm/°C	
Теплопроводность			
-- <sup>6</sup>	1.5	W/m/K	ASTM E1461
-- <sup>7</sup>	6.0	W/m/K	ASTM E1461
-- <sup>8</sup>	0.86	W/m/K	ISO 22007-2
-- <sup>9</sup>	2.7	W/m/K	ISO 22007-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	8.1E+14	ohms	ASTM D257
Сравнительный индекс отслеживания (СТИ)	PLC 0		UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.20 mm)	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	3.0 to 4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.010	%
Задняя температура	230 to 270	°C
Средняя температура	240 to 280	°C
Передняя температура	250 to 280	°C
Температура сопла	250 to 280	°C
Температура обработки (расплава)	250 to 280	°C
Температура формы	80.0 to 100	°C
Back Pressure	0.300 to 0.900	MPa
Screw Speed	30 to 150	rpm

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.	through-plane, 10*10*3mm sample
7.	in-plane, ø25*0.4mm disc
8.	through-plane, ø80*3mm discs
9.	in-plane, ø80*3mm discs

\* 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

