

LNP™ STAT-KON™ DX05474 compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON DX05474 is a compound based on Polycarbonate resin containing 10% Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive, Easy Molding, Flame Retardant, Mold Release.

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

Product reorder name: DX05474

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Электропроводящий		
	Огнестойкий		
	Хороший выпуск пресс-формы		
	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.29	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.40 to 0.60	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.51	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.36	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	13800	MPa	ASTM D638
--	7680	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	105	MPa	ASTM D638
Break	107	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	5.9	%	ASTM D638
Break	6.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7580	MPa	ASTM D790
--	7300	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	159	MPa	ASTM D790
--	169	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C ²	8.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	370	J/m	ASTM D4812
23°C ³	28	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	296	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	150	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	291	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	146	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	4.1E-5	cm/cm/°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3 to 1.0E+7	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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		
5.	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

