

LNP™ STAT-KON™ DE0029 compound

10% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON DE0029 is a compound based on Polycarbonate resin containing Flame Retardant, Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive, Flame Retardant.

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

Product reorder name: DE0029

Главная Информация			
UL YellowCard	E207780-101282817		
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий Огнестойкий		
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 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.39	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.19	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
Fracture	105	MPa	ASTM D638
Fracture	104	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	5.9	%	ASTM D638
Fracture	6.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7580	MPa	ASTM D790
--	7400	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	159	MPa	ASTM D790
--	149	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			

23°C	59	J/m	ASTM D256
23°C ¹	5.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	490	J/m	ASTM D4812
23°C ²	32	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, unannealed, 3.20mm	144	°C	ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 64.0mm span ³	145	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	142	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 64.0mm span ⁴	142	°C	ISO 75-2/Af

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
	1.0E+3 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости			
	1.0E+4 - 1.0E+7	ohms-cm	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки		
	121	°C
Время сушки		
	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность		
	0.020	%
Задняя температура		
	293 - 304	°C
Средняя температура		
	310 - 321	°C
Передняя температура		
	321 - 332	°C
Температура обработки (расплава)		
	304 - 327	°C
Температура формы		
	82.2 - 110	°C
Back Pressure		
	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed		
	30 - 60	rpm

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 80*10*4 |
| 2. | 80*10*4 |
| 3. | 80*10*4 mm |
| 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

