

## LNP™ THERMOCOMP™ EC008APQ compound

40% углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP EC008APQ is a compound based on Polyetherimide containing 40% Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive, High Flow.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound EC008APQ

Product reorder name: EC008APQ

| Главная Информация                               |  |                   |                 |
|--|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                          | Армированный углеродным волокном материал, 40% наполнитель по весу |                   |                 |
| Характеристики                                   | Проводящий   |                   |                 |
|  | Высокая яркость  |                   |                 |
| Метод обработки                                  | Литье под давлением  |                   |                 |
| Физический                                       | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес                                     |  |                   | ASTM D792       |
| --   | 1.44   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| --   | 1.43   | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(380°C/6.7 kg) | 40   | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка                               |  |                   | ASTM D955       |
| Flow: 24 hours                                   | 0.010 - 0.050  | %                 | ASTM D955       |
| Transverse flow: 24 hours                        | 0.10 - 0.50  | %                 | ASTM D955       |
| Поглощение воды (24 hr, 50% RH)                  | 0.11   | %                 | ASTM D570       |
| Твердость  | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (M-Scale)                     | 112  |                   | ASTM D785       |
| Механические                                     | Номинальное значение   | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                |  |                   |                 |
| -- <sup>1</sup>                                  | 39400  | MPa               | ASTM D638       |
| --   | 35500  | MPa               | ISO 527-2/1     |
| Прочность на растяжение                          |  |                   |                 |
| Fracture <sup>2</sup>                            | 268  | MPa               | ASTM D638       |
| Fracture   | 247  | MPa               | ISO 527-2/5     |
| Удлинение при растяжении                         |  |                   |                 |
| Fracture <sup>3</sup>                            | 1.0  | %                 | ASTM D638       |
| Fracture   | 0.90   | %                 | ISO 527-2/5     |
| Флекторный модуль                                |  |                   |                 |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| 50.0mm span <sup>4</sup>  | 31300                       | MPa                      | ASTM D790              |
| -- <sup>5</sup>   | 30600                       | MPa                      | ISO 178                |
| <b>Флекторный стресс</b>  |                             |                          |                        |
| --  | 364                         | MPa                      | ISO 178                |
| Fracture, 50.0mm span <sup>6</sup>                                    | 356                         | MPa                      | ASTM D790              |
| Прочность на сжатие   | 218                         | MPa                      | Internal method        |
| Модуль сдвига   | 4660                        | MPa                      | ASTM C273              |
| Прочность сдвига  | 120                         | MPa                      | ASTM C273              |
| Poisson's Ratio   | 0.44                        |                          | ASTM D638              |
| <b>Воздействие</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| <b>Зубчатый изод Impact</b>   |                             |                          |                        |
| 23°C  | 64                          | J/m                      | ASTM D256              |
| 23°C <sup>7</sup>   | 6.9                         | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1A             |
| <b>Незубчатый изод Impact</b>   |                             |                          |                        |
| 23°C  | 560                         | J/m                      | ASTM D4812             |
| 23°C <sup>8</sup>   | 34                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 180/1U             |
| Ударное устройство для дротиков<br>(23°C, Total Energy)               | 7.30                        | J                        | ASTM D3763             |
| <b>Тепловой</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Температура отклонения при нагрузке<br>(1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm) | 193                         | °C                       | ASTM D648              |
| Линейный коэффициент теплового<br>расширения                          |                             |                          | ASTM E831              |
| Flow: -40 to 150°C  | 3.0E-6                      | cm/cm/°C                 | ASTM E831              |
| Lateral: -40 to 150°C   | 4.0E-5                      | cm/cm/°C                 | ASTM E831              |
| <b>Электрический</b>  | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Удельное сопротивление поверхности                                    | 4.5E+2                      | ohms                     | ASTM D257              |
| Сопротивление громкости   | 4.1E+3                      | ohms-cm                  | ASTM D257              |
| <b>Иньекция</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура сушки   | 120 - 150                   | °C                       |                        |
| Время сушки   | 4.0                         | hr                       |                        |
| Рекомендуемая максимальная<br>влажность                               | 0.020                       | %                        |                        |
| Задняя температура  | 380 - 400                   | °C                       |                        |
| Средняя температура   | 380 - 400                   | °C                       |                        |
| Передняя температура  | 380 - 400                   | °C                       |                        |
| Температура обработки (расплава)                                      | 380 - 400                   | °C                       |                        |
| Температура формы   | 165 - 180                   | °C                       |                        |
| Back Pressure   | 0.300 - 0.700               | MPa                      |                        |
| Screw Speed   | 50 - 100                    | rpm                      |                        |
| <b>Инструкции по впрыску</b>  |                             |                          |                        |

Injection Speed: 40 - 70 mm/s

## NOTE

|    |                    |
|----|--------------------|
| 1. | 5.0 mm/min         |
| 2. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 3. | Type 1, 5.0 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min         |
| 5. | 2.0 mm/min         |
| 6. | 1.3 mm/min         |
| 7. | 80*10*4            |
| 8. | 80*10*4            |

\* 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

