LNP™ STAT-KON™ DE003ER compound

15% углеродное волокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON* DE003ER is a compound based on Polycarbonate resin containing 15% Carbon Fiber. Added features of this material include: Easy Molding. Mold Release, Electrically Conductive.
Also known as: LNP* STAT-KON* Compound DC-1003 EM MR
Product reorder name: DE003ER

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 15% наполнитель по весу
Добавка	Пресс-форма
Характеристики	Электропроводящий Хороший выпуск пресс-формы Хорошая плавность
Метод обработки	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.24	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.040 to 0.10	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.30 to 0.40	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.32 to 0.41	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.040 to 0.13	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.16	%	ASTM D570

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- [1]	8780	MPa	ASTM D638
--	8410	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	110	MPa	ASTM D638
Break	109	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.1	%	ASTM D638
Break	2.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7790	MPa	ASTM D790
--	8040	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	183	MPa	ASTM D790
--	177	MPa	ISO 178
Воздействие	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Зубчатый изод Impact			
23°C	74	J/m	ASTM D256
23°C [2]	6.4	kJ/m²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	490	J/m	ASTM D4812
23°C [3]	33	kJ/m²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	15.5	J	ASTM D3763
--	3.36	J	ISO 6603-2
Тепловой	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	137	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span [4]	146	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	1.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	
Электрический	**Номинальное значение**	**Единица измерения**	**Метод испытания**
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+5	ohms	ASTM D257
Инъекция	**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		

* 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

WeChat