

LNP™ STAT-KON™ SE003 compound

15% углеродное волокно

Polyamide 12

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON SE003 is a compound based on Nylon 12 resin containing Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound SC-1003

Product reorder name: SE003

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Проводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.07	g/cm ³	ASTM D792
--	1.08	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60 - 0.80	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.50	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.10	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7580	MPa	ASTM D638
--	8700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	105	MPa	ASTM D638
Fracture	105	MPa	ASTM D638
Fracture	120	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	3.8	%	ASTM D638
Fracture	3.9	%	ASTM D638
Fracture	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6210	MPa	ASTM D790
--	7000	MPa	ISO 178

Flexural Strength	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	85	J/m	ASTM D256
23°C ²	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact (23°C)	730	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	13.5	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	176	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	163	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ³	160	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 40°C	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 - 1.0E+6	ohms	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.12 - 0.20	%	
Задняя температура	216 - 227	°C	
Средняя температура	221 - 232	°C	
Передняя температура	227 - 238	°C	
Температура обработки (расплава)	227 - 238	°C	
Температура формы	71.1 - 82.2	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	

NOTE

1. 50 mm/min
2. 80*10*4
3. 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

