

LNP™ STAT-KON™ DX89795 compound

Углеродный порошок

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics Europe

Описание материалов:

LNP STAT-KON DX89795 is a compound based on Polycarbonate resin containing Carbon Powder. Added features include: Electrically Conductive, Easy Molding, Mold Release.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound PDX-D-89795

Product reorder name: DX89795

Главная Информация			
UL YellowCard	E45329-101283863		
Наполнитель/армирование	Углеродный порошок		
Добавка	Пресс-форма		
Характеристики	Электропроводящий Хорошая плавность		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.60	%	Internal Method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.34	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	58.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Yield)	4.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	2500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	95.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность ² (23°C)	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	140	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁴ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	126	°C	ISO 75-2/af
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	7.0E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	7.2E-5	cm/cm/°C	

RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI Str	80.0	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3 to 1.0E+5	ohms	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
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. 2.0 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