

## LNP™ THERMOCOMP™ QC006 compound

30% углеродное волокно

Polyamide 610

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP \* THERMOCOMP\* QC006 is a compound based on PA610 resin containing Carbon Fiber. Added features include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound QC-1006

Product reorder name: QC006

| Главная Информация                                    |  |                   |                 |
|---|--|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                               | Армированный материал из углеродного волокна |                   |                 |
| Характеристики  | Проводящий                                   |                   |                 |
| Соответствие RoHS                                     | Соответствие RoHS                            |                   |                 |
| Метод обработки                                       | Литье под давлением                          |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.22   | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Формовочная усадка-Поток                              | 0.10 - 0.30                                  | %                 | Internal method |
| Поглощение воды (23°C, 24 hr)                         | 0.25   | %                 | ISO 62          |
| Механические  | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                     | 18700  | MPa               | ISO 527-2/1     |
| Tensile Stress (Break)                                | 196  | MPa               | ISO 527-2/5     |
| Растяжимое напряжение (Break)                         | 2.7  | %                 | ISO 527-2/5     |
| Флекторный модуль <sup>1</sup>                        | 15200  | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс <sup>2</sup>                        |  |                   | ISO 178         |
| -- <sup>3</sup>                                       | 280  | MPa               | ISO 178         |
| -- <sup>4</sup>                                       | 290  | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие   | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact <sup>5</sup> (23°C)              | 15   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A      |
| Незубчатый изод ударная прочность <sup>6</sup> (23°C) | 65   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1U      |
| Тепловой  | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |
| Heat Deflection Temperature <sup>7</sup>              |  |                   |                 |
| 0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span                     | 221  | °C                | ISO 75-2/Bf     |
| 1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span                      | 205  | °C                | ISO 75-2/Af     |
| Линейный коэффициент теплового расширения             |  |                   | ISO 11359-2     |
| Flow: 23 to 60°C                                      | 7.4E-6                                       | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Lateral: 23 to 60°C                                   | 9.5E-5                                       | cm/cm/°C          | ISO 11359-2     |
| Электрический   | Номинальное значение                         | Единица измерения | Метод испытания |

| Удельное сопротивление поверхности   | 10 - 1.0E+3          | ohms              | ASTM D257 |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------|
| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения |           |
| Температура сушки                    | 82.2                 | °C                |           |
| Время сушки                          | 4.0                  | hr                |           |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.15 - 0.25          | %                 |           |
| Задняя температура                   | 266 - 277            | °C                |           |
| Средняя температура                  | 282 - 293            | °C                |           |
| Передняя температура                 | 293 - 304            | °C                |           |
| Температура обработки (расплава)     | 277 - 288            | °C                |           |
| Температура формы                    | 82.2 - 93.3          | °C                |           |
| Back Pressure                        | 0.172 - 0.344        | MPa               |           |
| Screw Speed                          | 30 - 60              | rpm               |           |

#### NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min
3. Break
4. Yield
5. 80\*10\*4
6. 80\*10\*4
7. 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

