

## LNP™ STAT-KON™ ZEF061XC compound

Стекловолокно; Фрезерованное углеродное волокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

LNP STAT-KON ZEF061XC is a compound based on Polyphenyleneoxide resin containing Glass Fiber, Milled Carbon Fiber and Flame Retardant.

Added Features include: Electrically Conductive

Also known as: LNP\* STAT-KON\* Compound ZCF-1006 FR HP

Product reorder name: ZEF061XC

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно Фрезерованное углеродное волокно		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Электропроводящий Огнестойкий		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.30	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.10 to 0.30	%	Internal Method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.11	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	97.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	9500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	124	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность <sup>2</sup> (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature <sup>4</sup>			
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	133	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span	127	°C	ISO 75-2/Af

CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	2.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	8.8E-5	cm/cm/°C	
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3 to 1.0E+6	ohms	ASTM D257
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (3.00 mm, Testing by SABIC)	V-1		UL 94
<b>Ињекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	110 to 120	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	240 to 265	°C	
Средняя температура	250 to 270	°C	
Передняя температура	255 to 275	°C	
Температура сопла	255 to 280	°C	
Температура формы	70.0 to 110	°C	
Back Pressure	0.170 to 0.340	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