

LNP™ THERMOCOMP™ EC006APQ compound

30% углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP EC006APQ is a compound based on Polyetherimide containing 30% Carbon Fiber. Added features include: Electrically Conductive, High Flow.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound EC006APQ

Product reorder name: EC006APQ

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный углеродным волокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий		
	Высокая яркость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (380°C/6.7 kg)	69	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 24 hours	0.030	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.10	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.11	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	30500	MPa	ASTM D638
--	29300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture ²	281	MPa	ASTM D638
Fracture	252	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	1.1 - 1.3	%	ASTM D638
Fracture	1.1	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	26300	MPa	ASTM D790
-- ⁵	23900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	332	MPa	ISO 178

Fracture, 50.0mm span ⁶	350	MPa	ASTM D790
Прочность на сжатие	231	MPa	Internal method
Модуль сдвига	4730	MPa	ASTM C273
Прочность сдвига	128	MPa	ASTM C273
Poisson's Ratio	0.44		ASTM D638

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	82	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	710	J/m	ASTM D4812

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm)	195	°C	ASTM D648
Линейный коэффициент теплового расширения			ASTM E831
Flow: -40 to 150°C	7.0E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 150°C	5.0E-6	cm/cm/°C	ASTM E831

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120 - 150	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Задняя температура	380 - 400	°C
Средняя температура	380 - 400	°C
Передняя температура	380 - 400	°C
Температура обработки (расплава)	380 - 400	°C
Температура формы	165 - 180	°C
Back Pressure	0.300 - 0.700	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm

Инструкции по впрыску
Injection Speed: 40 - 70 mm/s

NOTE
1. 5.0 mm/min
2. Type 1, 5.0 mm/min
3. Type 1, 5.0 mm/min
4. 1.3 mm/min
5. 2.0 mm/min
6. 1.3 mm/min

* 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

