

## LNP™ STAT-KON™ Noryl\_NC2525 compound

25% углеродное волокно

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics Europe

### Описание материалов:

LNP STAT-KON NORYL\_NC2525 compound is a 25% CFR PPE+PS. Highly conductive. High heat. May be added to similar material/regrind to add some conductivity to the blend.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Проводящий Высокая термостойкость		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/5.0 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 3.20 mm	0.40 to 0.60	%	
Across Flow : 3.20 mm	0.45 to 0.65	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения <sup>1</sup>	20700	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение <sup>2</sup>			ASTM D638
Yield	107	MPa	
Break	107	MPa	
Удлинение при растяжении <sup>3</sup>			ASTM D638
Yield	2.5	%	
Break	2.5	%	
Флекторный модуль <sup>4</sup> (50.0 mm Span)	15900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>5</sup> (Break, 50.0 mm Span)	148	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	43	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	180	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	9.04	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	178	°C	

1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	171	°C	
Викат Температура размягчения	179	°C	ASTM D1525 <sup>6</sup>
CLTE			ASTM E831
Flow : -40 to 40°C	1.8E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	1.1E-4	cm/cm/°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	0.30	ohms-cm	ASTM D257
Static Decay <sup>7</sup>	10	msec	FTMS 101B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	110 to 121	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	30 to 70	%
Задняя температура	293 to 321	°C
Средняя температура	299 to 327	°C
Передняя температура	299 to 335	°C
Температура сопла	304 to 335	°C
Температура обработки (расплава)	304 to 335	°C
Температура формы	93.3 to 132	°C
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa
Screw Speed	50 to 100	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.038 to 0.051	mm

## NOTE

- |    |                                    |
|----|------------------------------------|
| 1. | 5.0 mm/min                         |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min                 |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min                 |
| 4. | 1.3 mm/min                         |
| 5. | 1.3 mm/min                         |
| 6. | Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N) |
| 7. | 5000V to <50V                      |

\* 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

