

## LNP™ STAT-KON™ EE005E compound

25% углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP STAT-KON\* EE005E is a compound based on Polyetherimide resin containing Carbon Fiber. Added features of this material include: Easy Molding. Also known as: LNP\* STAT-KON\* Compound EC-1005 EM

Product reorder name: EE005E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный материал из углеродного волокна		
Характеристики	Хорошая производительность формования		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.37	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.36	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.050 - 0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.30 - 0.50	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.10 - 0.30	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.16	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.23	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	12300	MPa	ASTM D638
--	11700	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	200	MPa	ASTM D638
Fracture	194	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.1	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	14300	MPa	ASTM D790
--	15000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	278	MPa	ASTM D790

--	277	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	6.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	450	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.4	J	ASTM D3763
--	7.14	J	ISO 6603-2
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	207	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	208	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	2.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 - 1.0E+5	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+2 - 1.0E+6	ohms-cm	ASTM D257
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121 - 149	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	343 - 354	°C	
Средняя температура	354 - 366	°C	
Передняя температура	366 - 377	°C	
Температура обработки (расплава)	360 - 366	°C	
Температура формы	121 - 149	°C	
Back Pressure	0.344 - 0.689	MPa	
Screw Speed	60 - 100	rpm	
<b>NOTE</b>			
1.	50 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

