

## LNP™ STAT-KON™ OEP32 compound

10% углеродное волокно

Linear Polyphenylene Sulfide

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP STAT-KON\* OEP32 is a compound based on PPS - Linear resin containing 10% Carbon Fiber, 15% PTFE/Silicone. Added features of this material include: Electrically Conductive, Wear Resistant.

Also known as: LNP\* STAT-KON\* Compound OCL-4532 LEX

Product reorder name: OEP32

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283798		
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	PTFE + силиконовая смазка (15%)		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая износостойкость		
	Линейная полимерная структура		
	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.50 to 0.70	%	
Across Flow : 24 hr	0.60 to 0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	11200	MPa	ASTM D638
--	11200	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break <sup>2</sup>	127	MPa	ASTM D638
Break	125	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break <sup>3</sup>	1.4	%	ASTM D638
Break	1.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span <sup>4</sup>	9720	MPa	ASTM D790
-- <sup>5</sup>	9740	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			

--	172	MPa	ISO 178
Break, 50.0 mm Span <sup>6</sup>	168	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.32		
vs. Itself - Static	0.33		
Коэффициент износа-Шайба	39.0	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	37	J/m	ASTM D256
23°C <sup>7</sup>	5.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	430	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>8</sup>	24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.40	J	ASTM D3763
--	2.53	J	ISO 6603-2

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+2 to 1.0E+4	ohms	ASTM D257

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121 to 149	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	304 to 316	°C
Средняя температура	321 to 332	°C
Передняя температура	332 to 343	°C
Температура обработки (расплава)	316 to 321	°C
Температура формы	138 to 166	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa
Screw Speed	30 to 60	rpm

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.	2.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4

\* 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

