

LNP™ THERMOCOMP™ EC006E compound

30% углеродное волокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* EC006E is a compound based on Polyetherimide resin containing 30% Carbon Fiber. Added features of this material include:

Easy Molding, Electrically Conductive

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound EC-1006 EM

Product reorder name: EC006E

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
	Хорошая плавность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.39	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.10	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.51	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.17	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	23300	MPa	ASTM D638
--	18500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	231	MPa	ASTM D638
Break	215	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.5	%	ASTM D638
Break	1.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	19200	MPa	ASTM D790
--	20800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	315	MPa	ASTM D790
--	306	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.52		
vs. Itself - Static	0.48		
Коэффициент износа-Шайба	75.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность ² (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ³ (23°C)	35	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков (23°C, Energy at Peak Load)	6.30	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	206	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	208	°C	ISO 75-2/Af
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0 to 6.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	343 to 354	°C	
Средняя температура	354 to 366	°C	
Передняя температура	366 to 377	°C	
Температура обработки (расплава)	360 to 366	°C	
Температура формы	121 to 149	°C	
Back Pressure	0.344 to 0.689	MPa	
Screw Speed	60 to 100	rpm	
NOTE			
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

