

LNP™ FARADEx™ NX07344

compound

玻璃纤维增强材料; 不锈钢纤维

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Faradex NX07344 is a compound based on PC+ABS blend resin containing non-brominated and non-chlorinated flame retardant system, Stainless Steel and glass fiber. Added features of this material include: EMI/RFI Shielding and ESD.

基本信息			
黄卡信息	E207780-101282735		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料	不锈钢纤维	
添加剂	阻燃性		
特性	Chlorine Free	电磁屏蔽 (EMI)	静电放电保护
	射频屏蔽 (RFI)	无溴	阻燃性
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.46	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
收缩率			内部方法
流动	0.38	%	内部方法
横向流动	0.46	%	内部方法
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.080	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- 1	6000	MPa	ASTM D638
--	5800	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 2	60.0	MPa	ASTM D638
断裂	62.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 3	1.8	%	ASTM D638
断裂	1.8	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 4 (50.0 mm 跨距)	5300	MPa	ASTM D790
弯曲应力			
--	105	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 5	90.0	MPa	ASTM D790
断裂, 50.0 mm 跨距 6	90.0	MPa	ASTM D790

断裂弯曲应变 ⁷	2.8	%	ISO 178
Static Decay ⁸	10	msec	FTMS 101B
屏蔽效力			内部方法
1.50 mm	47 到 53	dB	内部方法
3.00 mm	60 到 70	dB	内部方法
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	7.6	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	44	J/m	ASTM D256
23°C	60	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	5.3	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	6.0	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
-30°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C	350	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹²	21	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹³	21	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Total Energy	11.5	J	ASTM D3763
--	4.30	J	ISO 6603-2
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	94.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	96.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	96.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	105	°C	ASTM D1525, ISO 306/B120 12 ¹⁵
--	101	°C	ASTM D1525 ¹⁶
--	102	°C	ISO 306/A50
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：23 到 60°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	5.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：23 到 60°C	7.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+3 到 1.0E+6	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+4 到 1.0E+6	ohms·cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	85.0 到 90.0	°C	

干燥时间	3.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	0.040	%
料筒后部温度	260 到 300	°C
料筒中部温度	260 到 300	°C
料筒前部温度	265 到 300	°C
射嘴温度	265 到 300	°C
加工(熔体)温度	270 到 300	°C
模具温度	60.0 到 100	°C
背压	4.00	MPa
螺杆转速	30 到 100	rpm

备注		
1.	50 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	1.3 mm/min	
5.	1.3 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2 mm/min	
8.	5000V to <50V	
9.	80*10*4 sp=62mm	
10.	80*10*4	
11.	80*10*4	
12.	80*10*4	
13.	80*10*4	
14.	80*10*4 mm	
15.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)	
16.	速率 A (50°C/h), 载荷2 (50N)	