

LNP™ FARADEx™ NS0031 compound

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 NS0031 is a compound based on PC+ABS blend resin containing non-brominated and non-chlorinated flame retardant system, Stainless Steel. Added features of this material include: EMI/RFI Shielding and ESD.

基本信息			
黄卡信息	E207780-101282733		
填料/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	1.33	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (280°C/5.0 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (265°C/10.0 kg)	31.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.59	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.20	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	3120	MPa	ASTM D638
--	3010	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	61.0	MPa	ASTM D638
屈服	59.5	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	57.6	MPa	ASTM D638
断裂	55.2	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.4	%	ASTM D638
屈服	3.2	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	3.7	%	ASTM D638
断裂	4.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	2970	MPa	ASTM D790

-- ⁷	3100	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	102	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	95.8	MPa	ASTM D790
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)	4.1	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	43	J/m	ASTM D256
23°C	55	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	5.7	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	5.8	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
-30°C	590	J/m	ASTM D4812
23°C	690	J/m	ASTM D4812
-30°C ¹²	40	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ¹³	40	kJ/m²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
23°C, Total Energy	0.180	J	ASTM D3763
--	7.50	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	96.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹⁴	98.7	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	109	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹⁵
--	112	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	5.7E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：-40 到 40°C	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.4E-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+5	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+7	ohms·cm	ASTM D257
Static Decay ¹⁶	10	msec	FTMS 101B
屏蔽效力 (3.00 mm)	47	dB	内部方法
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Testing by SABIC)	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 90.0	°C
背压	4.00	MPa
螺杆转速	30 到 100	rpm

备注		
1.	5.0 mm/min	
2.	类型 1, 5.0 mm/min	
3.	类型 1, 5.0 mm/min	
4.	类型 1, 5.0 mm/min	
5.	类型 1, 5.0 mm/min	
6.	1.3 mm/min	
7.	2.0 mm/min	
8.	1.3 mm/min	
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.	5000V to <50V	