

LNP™ STAT-KON™ DX09315C

compound

碳纤维增强材料

聚碳酸酯

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

LNP STAT-KON DX09315C is carbon fiber filled polycarbonate composite with good flow ability, and high level of cleanliness for the most demanding application. A unique feature of this material is its low C18-C40 hydrocarbons. This compound is manufactured using LNP CCS Technology.

基本信息			
黄卡信息	E207780-101901972		
填料/增强材料	碳纤维增强材料		
特性	Low (to None) Ion Content	良好的流动性	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.25	g/cm³	ASTM D792
溶化体积流率(MVR) (300°C/2.16 kg)	26.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动：3.20 mm	0.10 到 0.20	%	内部方法
横向流动：3.20 mm	0.30 到 0.40	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	9810	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (断裂)	123	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量	8130	MPa	ASTM D790
弯曲强度	201	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	95	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	730	J/m	ASTM D4812
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)	125	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	7.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+4 到 5.0E+5	ohms	ASTM D257
注射	额定值	单位制	
干燥温度	90.0 到 110	°C	

干燥时间	3.0 到 5.0	hr
料筒后部温度	250 到 280	°C
料筒中部温度	280 到 320	°C
料筒前部温度	280 到 320	°C
射嘴温度	280 到 320	°C
加工(熔体)温度	280 到 320	°C
模具温度	90.0 到 120	°C
背压	1.00 到 5.00	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	