

LNP™ STAT-KON™ DX10315C

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 DX10315C is carbon fiber filled polycarbonate composite with good stiffness, good flow ability, ESD safety, and high level of cleanliness for the most demanding application. This compound is manufactured using LNP CCS Technology.

基本信息			
填料/增强材料	碳纤维增强材料		
特性	Low (to None) Ion Content	刚性良好	静电放电保护
	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	1.26	g/cm³	ASTM D792
溶化体积流率(MVR) (300°C/5.0 kg)	31.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动 : 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	内部方法
横向流动 : 3.20 mm	0.10 到 0.30	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	10800	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (断裂)	140	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	2.7	%	ASTM D638
弯曲模量	9040	MPa	ASTM D790
弯曲强度	211	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)	77	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	590	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)	138	°C	ASTM D648
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+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	