

LNP™ STAT-KON™ DX07323

compound

专有填料

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

LNP STAT-KON DX07323 is a compound based on polycarbonate resin containing conductive fillers. Added features of this compound includes: ESD safe and excellent low-temperature impact performance, intended for compliance to ATEX.

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

基本信息			
黄卡信息	E207780-101283809		
填料/增强材料	专有填料		
特性	静电放电保护	耐低温冲击	
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, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (300°C/10.0 kg)	55	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (300°C/10.0 kg)	50.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
流动	0.50	%	内部方法
流动：24小时	0.40 到 0.70	%	ASTM D955
横向流动	0.50	%	内部方法
横向流动：24小时	0.40 到 0.70	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- 1	2400	MPa	ASTM D638
--	2400	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服	45.0	MPa	ASTM D638
屈服	55.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂	55.0	MPa	ASTM D638
断裂	44.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服	5.0	%	ASTM D638, ISO 527-2/5
断裂	9.0	%	ASTM D638, ISO 527-2/5
弯曲模量			
--	2200	MPa	ASTM D790
-- 2	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	84.0	MPa	ASTM D790

--	88.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			
-40°C	100	J/m	ASTM D256
23°C	180	J/m	ASTM D256
-40°C ³	10	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ⁴	16	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
-40°C	1500	J/m	ASTM D4812
23°C	1600	J/m	ASTM D4812
-40°C ⁵	100	kJ/m²	ISO 180/1U
23°C ⁶	130	kJ/m²	ISO 180/1U
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
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁷	124	°C	ISO 75-2/Af
线形热膨胀系数			ASTM E831, ISO 11359-2
流动：-40 到 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	5.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+6 到 1.0E+10	ohms	ASTM D257
体积电阻率	1.0E+6 到 1.0E+10	ohms-cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (2.50 mm)	V-1		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
干燥时间,最大	48	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 60	%	
料筒后部温度	271 到 293	°C	
料筒中部温度	282 到 304	°C	
料筒前部温度	293 到 316	°C	
射嘴温度	288 到 310	°C	
加工(熔体)温度	293 到 316	°C	
模具温度	71.1 到 93.3	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	40 到 70	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.076	mm	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	2.0 mm/min		

3.	80*10*4
4.	80*10*4
5.	80*10*4
6.	80*10*4
7.	80*10*4 mm