

LNP™ STAT-KON™ DX13320C

compound

20% 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™ DX13320C is an electrical conductive thermoplastic compound featuring electrostatic discharge (ESD) safe performance based on a unique Ultra Clean Polycarbonate (PC) resin reinforced with 20% carbon fiber. This compound provides good stiffness, dimension stability and has extremely high level of cleanliness for the most demanding applications in the Hard Disk Drive and Semiconductor industry. A unique feature of this material is its low C18-C40 hydrocarbons and this compound is manufactured using the LNP Clean Compounding Solution (CCS) technology.

基本信息			
黄卡信息	E207780-101977560		
填料/增强材料	碳纤维增强材料,20% 填料按重量		
特性	Low (to None) Ion Content	尺寸稳定性良好	导电
	刚性,良好	静电放电保护	
用途	半导体模制化合物		
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)	34.0	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	0.20 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	15200	MPa	ASTM D638
--	14600	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 2	152	MPa	ASTM D638
断裂	150	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 3	2.0	%	ASTM D638
断裂	1.9	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
--	11500	MPa	ASTM D790
-- 4	11600	MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	209	MPa	ASTM D790

--	187	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	7.0	kJ/m²	ISO 179/2C
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	28	kJ/m²	ISO 179/2U
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	71	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	410	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)	117	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ASTM E831
流动：-40 到 40°C	9.2E-6	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	8.0E-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	5.0E+3 到 5.0E+5	ohms	ASTM D257
体积电阻率	5.0E+3 到 5.0E+5	ohms·cm	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		
4.	2.0 mm/min		