Lucon® CP6080

玻璃纤维增强材料; 碳纳米填料

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

LG Chem Ltd.

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

Description
Electrostatic Dissipation ATM parts
Application
Low Surface Tribocharge

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料	碳纳米填料	
用途	电气/电子应用领域		
加工方法	注射成型		
物理性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
比重	1.28	g/cm³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (300°C/3.8 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.30 到 0.40	%	ASTM D955
机械性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
抗张强度 [1] (屈服, 3.20 mm)	72.6	MPa	ASTM D638
伸长率 [2] (断裂, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
弯曲模量 [3] (3.20 mm)	4810	MPa	ASTM D790
弯曲强度 [4] (3.20 mm)	118	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, 3.20 mm)	78	J/m	ASTM D256
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, 6.40 mm)	129	°C	ASTM D648
电气性能	**额定值**	**单位制**	**测试方法**
表面电阻率	1.0E+5 到 1.0E+8	ohms	IEC 60093
注射	**额定值**	**单位制**	
干燥温度	70 到 80	°C	
干燥时间	5.0 到 7.0	hr	
料筒后部温度	280 到 290	°C	
料筒中部温度	290 到 300	°C	
料筒前部温度	290 到 310	°C	
射嘴温度	290 到 310	°C	
加工(熔体)温度	290 到 310	°C	
模具温度	80 到 100	°C	
背压	0.00 到 0.981	MPa	
螺杆转速	40 到 60	rpm	
备注			

本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有， 如有侵权请立即与我们联系。

1.	50 mm/min
2.	50 mm/min
3.	10 mm/min
4.	10 mm/min

本页面信息资料来自厂商，文档提供者不承担任何法律责任，强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。版权归原作者所有， 如有侵权请立即与我们联系。