

LNP™ STAT-KON™ WX06322 compound

碳纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

产品说明

CF filled low warpage PBT Grade

基本信息

填料/增强材料	碳纤维增强材料		
特性	低翘曲性		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.55	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 ¹			内部方法
流动	0.17	%	内部方法
横向流动	0.55	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
弯曲模量 (6.40 mm)	11500	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 6.40 mm)	202	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	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)	204	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: 23 到 60°C	1.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 60°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.3E+6	ohms	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (2.00 mm)	V-0		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	12	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议注射量	40 到 80	%	
料筒后部温度	238 到 254	°C	
料筒中部温度	243 到 260	°C	
料筒前部温度	249 到 266	°C	
射嘴温度	243 到 260	°C	
加工(熔体)温度	249 到 266	°C	
模具温度	65.6 到 87.8	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 80	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.038	mm	
备注			
1.	1.5 to 3.2 mm		