

LNP™ THERMOCOMP™ EC006AQW compou...

碳纤维增强材料

聚醚酰亚胺

产品说明

LNP* THERMOCOMP* EC006AQW is a compound based on Polyetherimide resin containing Carbon Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound EC006AQW

Product reorder name: EC006AQW

基本信息

填料/增强材料	碳纤维增强材料		
特性	导电		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.39	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (380°C/6.7 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.030 到 0.10	%	ASTM D955
横向流动: 24小时	0.10 到 0.60	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	29200	MPa	ASTM D638
--	27500	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 ²	255	MPa	ASTM D638
断裂	257	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 ³	1.4	%	ASTM D638
断裂	1.4	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁴	22200	MPa	ASTM D790
-- ⁵	23300	MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	350	MPa	ISO 178
断裂, 50.0 mm 跨距 ⁶	351	MPa	ASTM D790
压缩强度	234	MPa	内部方法
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	81	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	7.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
23°C	580	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	33	kJ/m ²	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	198	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ⁹	198	°C	ISO 75-2/Af

注射	额定值	单位制
干燥温度	120 到 150	°C
干燥时间	4.0	hr
建议的最大水分含量	0.020	%
料筒后部温度	380 到 400	°C
料筒中部温度	380 到 400	°C
料筒前部温度	380 到 400	°C
加工(熔体)温度	380 到 400	°C
模具温度	165 到 180	°C
背压	0.300 到 0.700	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm

注射说明

Injection Speed: 40 - 70 mm/s

备注

- | | |
|----|------------------|
| 1. | 5.0 mm/min |
| 2. | 类型 1, 5.0 mm/min |
| 3. | 类型 1, 5.0 mm/min |
| 4. | 1.3 mm/min |
| 5. | 2.0 mm/min |
| 6. | 1.3 mm/min |
| 7. | 80*10*4 |
| 8. | 80*10*4 |
| 9. | 80*10*4 mm |