

LNP™ COLORCOMP™ E1000CE compound

聚醚酰亚胺

产品说明

LNP* COLORCOMP* E1000CE is an unfilled custom color compound based on PEI resin. Added features of this grade include: Easy Molding, UV Stabilized, Clean Compound System.

Also known as: LNP* COLORCOMP* Compound E-1000 EM UV CCS

Product reorder name: E1000CE

基本信息

添加剂	紫外线稳定剂		
特性	Low (to None) Ion Content	UV Stabilized	良好的成型性能
外观	可用颜色		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.27	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (337°C/6.6 kg)	18	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.25	%	ASTM D570
平衡, 23°C	1.3	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 级)	109		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	3590	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (屈服)	110	MPa	ASTM D638
伸长率 ³			ASTM D638
屈服	7.0	%	ASTM D638
断裂	60	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (100 mm 跨距)	3520	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (屈服, 100 mm 跨距)	165	MPa	ASTM D790
泰伯耐磨性 (1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮)	10.0	mg	ASTM D1044
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)	32	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	1300	J/m	ASTM D4812
反向缺口冲击 (3.20 mm)	1200	J/m	ASTM D256
落锤冲击 (23°C)	33.9	J	ASTM D3029
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	207	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	199	°C	ASTM D648
维卡软化温度	219	°C	ASTM D1525 ⁶
线形热膨胀系数 - 流动 (-20 到 150°C)	5.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
导热系数	0.22	W/m/K	ASTM C177
RTI Elec	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI	170	°C	UL 746

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+17	ohms cm	ASTM D257
介电强度			ASTM D149
1.60 mm, in Air	33	kV/mm	ASTM D149
1.60 mm, in Oil	28	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 kHz)	3.15		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	1.3E-3		ASTM D150
2.45 GHz	2.5E-3		ASTM D150
耐电弧性 ⁷	PLC 5		ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 4		UL 746
高电弧燃烧指数(HAI)	PLC 3		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 2		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 1		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.75 mm	V-0		UL 94
3.0 mm	5VA		UL 94
极限氧指数	44	%	ASTM D2863
NBS Smoke Density - Flaming, Ds, 4 min	2.00		ASTM E662
注射	额定值	单位制	
干燥温度	149	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
干燥时间,最大	24	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	332 到 399	°C	
料筒中部温度	338 到 399	°C	
料筒前部温度	343 到 399	°C	
射嘴温度	343 到 399	°C	
加工(熔体)温度	349 到 399	°C	
模具温度	135 到 163	°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.	类型 1, 5.0 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	2.6 mm/min		
5.	2.6 mm/min		
6.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)		
7.	钨电极		