

LNP™ STAT-LOY™ SLWM2105 compound

5.0% 矿物填料

聚碳酸酯+PBT

产品说明

Anti-static PBT/PC blend, mineral 5% filled product

基本信息

填料/增强材料	矿物填料, 5.0% 填料按重量		
添加剂	抗静电性		
特性	抗静电性		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.32	g/cm ³	ASTM D792
熔流率(熔体流动速率) (250°C/1.2 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	1.5 到 1.8	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	2420	MPa	ASTM D638
抗张强度			ASTM D638
屈服 ²	46.5	MPa	ASTM D638
断裂 ³	46.5	MPa	ASTM D638
伸长率 ⁴			内部方法
屈服	20	%	内部方法
断裂	20	%	内部方法
弯曲模量 ⁵ (50.0 mm 跨距)	2300	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁶ (屈服, 50.0 mm 跨距)	77.0	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)	41	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 (0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm)	161	°C	ASTM D648
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	9.0E+12	ohms	ASTM D257
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	
干燥时间	3.0 到 5.0	hr	
料筒后部温度	220 到 240	°C	
料筒中部温度	230 到 250	°C	
料筒前部温度	240 到 260	°C	
射嘴温度	240 到 260	°C	
加工(熔体)温度	230 到 260	°C	
模具温度	30.0 到 60.0	°C	
备注			
1.	5.0 mm/min		
2.	类型 1, 50 mm/min		
3.	类型 1, 5.0 mm/min		
4.	类型 1, 10 mm/min		

5.	1.3 mm/min
6.	1.3 mm/min
