

LNP™ THERMOCOMP™ EX11413 compound

碳纤维增强材料

聚醚酰亚胺

产品说明

LNP* THERMOCOMP* EX11413 is a compound based on Polyetherimide resin containing Carbon Fiber.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound EX11413

Product reorder name: EX11413

基本信息

填料/增强材料	碳纤维增强材料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.30	g/cm ³	ASTM D792
吸水率 (24 hr, 50% RH)	0.24	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 ¹	11200	MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (断裂)	197	MPa	ASTM D638
伸长率 ³ (断裂)	2.4	%	ASTM D638
弯曲模量 ⁴ (50.0 mm 跨距)	9660	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ⁵ (断裂, 50.0 mm 跨距)	268	MPa	ASTM D790
泊松比	0.44		ASTM D638
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)	69	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	520	J/m	ASTM D4812
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)	213	°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+6	ohms	ASTM D257
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

