

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

拉丁美洲

欧洲

非洲和中东

南美洲

亚太地区

填料/增强材料

碳纳米填料

性能特点

导电

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.41

g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.02

%

ASTM D955

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

6210

MPa

ASTM D638

抗张强度

88.9

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

2

%

ASTM D638

弯曲模量

6890

MPa

ASTM D790

弯曲强度

119

MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

32

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

510

J/m

ASTM D4812

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

--<sup>2</sup>

1.0E+4 到

ohm

ASTM D257

1.0E+6

--

1.0E+3 到

ohm

ESD STM11.11

1.0E+5

体积电阻率

1.0 到 1.0E+2

ohm • cm

ASTM D257

Static Decay

< 2.00

FTMS 101C 4046.1

注射

额定值

单位制

干燥温度 - Desiccant Dryer

149

° C

干燥时间 - Desiccant Dryer

8

hr

Dew Point - Desiccant Dryer

-28.9

° C

加工 (熔体) 温度

332 到 366

° C

模具温度

65.6 到 121

° C

注塑温度

82.7 到 124

MPa

注射说明

The key to successfully molding this material is to start mold open cycles as

