

LNP™ THERMOCOMP™ ZFM62P compound

10% стекловолокно; 30% слюда

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP ZFM62P is a compound based on PPO resin containing 10% Glass Fiber, 30% Mical. Added feature of this material is: Exceptional Processing.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound ZFM-3362 EP

Product reorder name: ZFM62P

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283803		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
	Слюда, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая технологичность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955, ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.45	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.080	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.10	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8980	MPa	ASTM D638
--	8550	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	76.0	MPa	ASTM D638
Break	66.2	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	1.4	%	ASTM D638
Break	1.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	8740	MPa	ASTM D790
--	8690	MPa	ISO 178

Flexural Strength			
--	124	MPa	ASTM D790
--	120	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	32	J/m	ASTM D256
23°C ²	3.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	190	J/m	ASTM D4812
23°C ³	13	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.13	J	ASTM D3763
--	1.41	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	139	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	3.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	3.5E-5	cm/cm/°C	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.50 mm, Testing by SABIC)	HB	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	277 to 288	°C	
Средняя температура	288 to 299	°C	
Передняя температура	299 to 310	°C	
Температура обработки (расплава)	299 to 304	°C	
Температура формы	82.2 to 110	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

