

LNP™ LUBRICOMP™ ZX07421 compound

Фирменная

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LN:* LUBRICOMP* ZX07421 is a compound based on PPO resin containing proprietary fillers. Added feature of this grade is: Wear Resistant.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound PDX-Z-07421

Product reorder name: ZX07421

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Характеристики	Хорошая износостойкость		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	
--	1.20	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.80 to 1.0	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 2.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.060	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.21	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2500	MPa	ASTM D638
--	2390	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	47.0	MPa	ASTM D638
Break	48.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ³	14	%	ASTM D638
Yield	12	%	ISO 527-2/5
Break ⁴	17	%	ASTM D638
Break	16	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁵	2540	MPa	ASTM D790
-- ⁶	2350	MPa	ISO 178

Флекторный стресс	76.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
vs. Itself - Dynamic	0.28		
vs. Itself - Static	0.35		
Коэффициент износа			ASTM D3702 Modified
Ring	1.00	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	
Washer	72.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	52	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	4.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	340	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	13.6	J	ASTM D3763
--	2.66	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	130	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	127	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	117	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	114	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	7.7E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	7.9E-5	cm/cm/°C	

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. 5.0 mm/min
2. Type I, 5.0 mm/min

3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	1.3 mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	80*10*4
8.	80*10*4
9.	80*10*4 mm
10.	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

