

LNP™ LUBRILOY™ Z2000 compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRILOY Z2000 is a compound based on PPE+PS Blend resin containing Proprietary Lubricant. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRILOY* Compound Z

Product reorder name: Z2000

Главная Информация			
Добавка	Смазка		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.89	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	1.2	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.89	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.064	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.072	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1820	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	47.0	MPa	ASTM D638
Yield	38.0	MPa	ISO 527-2
Fracture	42.4	MPa	ASTM D638
Fracture	41.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	4.2	%	ASTM D638
Yield	3.2	%	ISO 527-2
Fracture	52	%	ASTM D638
Fracture	37	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2090	MPa	ASTM D790
--	1860	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	74.3	MPa	ASTM D790
--	58.8	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.19		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.24		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	121	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	110	J/m	ASTM D256
23°C ¹	12	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	2000	J/m	ASTM D4812
23°C ²	170	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	141	°C	ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span ³	138	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	120	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	8.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	254 - 266	°C
Средняя температура	260 - 271	°C
Передняя температура	266 - 277	°C
Температура обработки (расплава)	277 - 293	°C
Температура формы	60.0 - 93.3	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE	
1.	80*10*4
2.	80*10*4
3.	80*10*4 mm
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

