

LNP™ LUBRICOMP™ ZX05506 compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP* ZX05506 is a compound based on PPE+PS Blend resin containing Graphite Powder, PTFE. Added features of this material include: Internally Lubricated.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound ZML-4334

Product reorder name: ZX05506

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Графитовый порошок		
Добавка	Ptfe лубрикант		
	Графитовый порошковый лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.50	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.50	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.54	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.50	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Equilibrium, 23°C, 50% RH)	0.50	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	4900	MPa	ASTM D638
--	4910	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	52.5	MPa	ASTM D638
Fracture	50.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	4960	MPa	ASTM D790
--	5370	MPa	ISO 178
Flexural Strength			

--	99.2	MPa	ASTM D790
--	94.7	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.34		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.34		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	174	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	32	J/m	ASTM D256
23°C ²	2.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	180	J/m	ASTM D4812
23°C ³	13	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.80	J	ASTM D3763
--	1.23	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	122	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ⁴	126	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	121	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	277 - 288	°C
Средняя температура	288 - 299	°C
Передняя температура	299 - 310	°C
Температура обработки (расплава)	299 - 304	°C
Температура формы	82.2 - 110	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 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.

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

