

## LNP™ LUBRICOMP™ ZL003 compound

Polyphenylene Ether + PS

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP LUBRICOMP ZL003 is a compound based on PPE+PS resin containing 15% PTFE. Added features of this material include: Wear Resistant.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound ZL-4030

Product reorder name: ZL003

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101358189		
Добавка	PTFE лубрикант (15%)		
Характеристики	Хорошая износостойкость Смазка		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.80	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.90	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.87	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.83	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- 1	2070	MPa	ASTM D638
--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	47.6	MPa	ASTM D638
Yield	46.0	MPa	ISO 527-2
Break	46.9	MPa	ASTM D638
Break	46.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	8.5	%	ASTM D638
Yield	8.1	%	ISO 527-2
Break	8.9	%	ASTM D638
Break	8.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2760	MPa	ASTM D790

--	2000	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	75.8	MPa	ASTM D790
--	75.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
vs. Itself - Dynamic	0.28		
vs. Itself - Static	0.20		
Коэффициент износа-Шайба			
	11.5	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	53	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	3.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	270	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	129	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	130	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	118	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>5</sup>	119	°C	ISO 75-2/Af

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
5.	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

