

LNP* Thermocomp* ZF004

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP THERMOCOMP* ZF004 is a compound based on PPE+PS Blend resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* Thermocomp* Compound ZF-1004

Product reorder name: ZF004

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
Search for UL Yellow Card	• SABIC Innovative Plastics • LNP* Thermocomp*
供货地区	• 北美洲
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
比重			
--	1.22	1.22 g/cm ³	ASTM D792
--	1.22 g/cm ³	1.22 g/cm ³	ISO 1183
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.0010 到 0.0030 in/in	0.10 到 0.30 %	
横向流动: 24小时	0.0030 到 0.0050 in/in	0.30 到 0.50 %	
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.090 %	0.090 %	ASTM D570
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.090 %	0.090 %	ISO 62
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			
-- ³	953000 psi	6570 MPa	ASTM D638
--	944000 psi	6510 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 ⁴	11600 psi	80.1 MPa	ASTM D638
断裂	11500 psi	79.4 MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 ⁴	1.9 %	1.9 %	ASTM D638
断裂	1.9 %	1.9 %	ISO 527-2/5
弯曲模量			
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁵	930000 psi	6410 MPa	ASTM D790
-- ⁶	910000 psi	6270 MPa	ISO 178
弯曲强度			
--	17500 psi	121 MPa	ISO 178
断裂, 1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁵	17100 psi	118 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			
73°F (23°C)	1.3 ft-lb/in	70 J/m	ASTM D256
73°F (23°C) ⁷	4.0 ft-lb/in ²	8.4 kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
73°F (23°C)	7.3 ft-lb/in	390 J/m	ASTM D4812
73°F (23°C) ⁷	15 ft-lb/in ²	31 kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
73°F (23°C), Total Energy	111 in-lb	12.5 J	ASTM D3763
--	2.07 ft-lb	2.80 J	ISO 6603-2

LNP* Thermocomp* ZF004

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	280 °F	138 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	279 °F	137 °C	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	268 °F	131 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	268 °F	131 °C	ISO 75-2/Af
线形膨胀系数			
流动: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000038 in/in/°F	0.000068 cm/cm/°C	ASTM D696
横向: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000030 in/in/°F	0.000054 cm/cm/°C	
注射			
干燥温度	250 °F	121 °C	
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr	
螺筒后部温度	530 到 550 °F	277 到 288 °C	
螺筒中部温度	550 到 570 °F	288 到 299 °C	
螺筒前部温度	570 到 590 °F	299 到 310 °C	
加工 (熔体) 温度	570 到 580 °F	299 到 304 °C	
模具温度	180 到 230 °F	82.2 到 110 °C	
背压	25.0 到 50.0 psi	0.172 到 0.344 MPa	
螺杆转速	30 到 60 rpm	30 到 60 rpm	

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 2.0 in/min (50 mm/min)

⁴ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁵ 0.051 in/min (1.3 mm/min)

⁶ 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁷ 80*10*4

⁸ 80*10*4 mm