

LNP* Thermocomp* ZF006

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP* Thermocomp* ZF006 is a compound based on PPE+PS Blend resin containing Glass Fiber.

Also known as: LNP* Thermocomp* Compound ZF-1006

Product reorder name: ZF006

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet
UL Yellow Card ²	• E45195-236386
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			ASTM D792
--	1.30	1.30 g/cm ³	
--	1.30 g/cm ³	1.30 g/cm ³	
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.0030 到 0.0050 in/in	0.30 到 0.50 %	
横向流动: 24小时	0.0050 到 0.0070 in/in	0.50 到 0.70 %	
吸水率			ASTM D570
24 hr, 50% RH	0.060 %	0.060 %	ISO 62
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.090 %	0.090 %	
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			ASTM D638
-- ⁴	1.34E+6 psi	9210 MPa	ISO 527-2/1
--	1.27E+6 psi	8760 MPa	
抗张强度			ASTM D638
断裂 ⁵	16100 psi	111 MPa	ISO 527-2/5
断裂	15700 psi	108 MPa	
伸长率			ASTM D638
断裂 ⁵	1.8 %	1.8 %	ISO 527-2/5
断裂	1.8 %	1.8 %	
弯曲模量			ASTM D790
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	1.25E+6 psi	8630 MPa	ISO 178
-- ⁷	1.21E+6 psi	8310 MPa	
弯曲强度			ASTM D790
--	22600 psi	156 MPa	ISO 178
断裂, 1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁶	23400 psi	161 MPa	
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			ASTM D256
73°F (23°C)	2.0 ft-lb/in	110 J/m	ISO 180/1A
73°F (23°C) ⁸	5.2 ft-lb/in ²	11 kJ/m ²	
无缺口悬臂梁冲击			ASTM D4812
73°F (23°C)	8.5 ft-lb/in	450 J/m	ISO 180/1U
73°F (23°C) ⁸	14 ft-lb/in ²	29 kJ/m ²	

LNP* Thermocomp* ZF006

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
装有测量仪表的落镖冲击			
73°F (23°C), Total Energy	150 in-lb	17.0 J	ASTM D3763
--	2.95 ft-lb	4.00 J	ISO 6603-2
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)	284 °F	140 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁹	284 °F	140 °C	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	275 °F	135 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁹	277 °F	136 °C	ISO 75-2/Af
线形膨胀系数			ASTM D696
流动: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000036 in/in/°F	0.000064 cm/cm/°C	
横向: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000017 in/in/°F	0.000030 cm/cm/°C	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
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 A UL Yellow Card contains UL-verified flammability and electrical characteristics. UL IDES continually works to link Yellow Cards to individual plastic materials in Prospector, however this list may not include all of the appropriate links. It is important that you verify the association between these Yellow Cards and the plastic material found in Prospector. For a complete listing of Yellow Cards, visit the UL Yellow Card Search.

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁵ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁶ 0.051 in/min (1.3 mm/min)

⁷ 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁸ 80*10*4

⁹ 80*10*4 mm