

LNP* Thermocomp* ZF0089

聚苯醚 + PS

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP* Thermocomp* ZF0089 is a compound based on PPE+PS Blend resin. Added features of this material include: Exceptional Processing, Flame Retardant.

Also known as: LNP* Thermocomp* Compound ZF-1008 EP FR
 Product reorder name: ZF0089

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
性能特点	• 可加工性，良好 • 阻燃性能
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			
--	1.52	1.52 g/cm ³	ASTM D792
--	1.51 g/cm ³	1.51 g/cm ³	ISO 1183
--	1.52 g/cm ³	1.52 g/cm ³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动: 24小时	0.0020 到 0.0050 in/in	0.20 到 0.50 %	
横向流动: 24小时	0.0050 到 0.0080 in/in	0.50 到 0.80 %	
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.070 %	0.070 %	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	1.89E+6 psi	13000 MPa	ASTM D638
--	1.78E+6 psi	12300 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
断裂 ⁴	14600 psi	101 MPa	ASTM D638
断裂	1160 psi	8.00 MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
断裂 ⁴	1.1 %	1.1 %	ASTM D638
断裂	0.88 %	0.88 %	ISO 527-2/5
弯曲模量			
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁵	1.71E+6 psi	11800 MPa	ASTM D790
-- ⁶	1.73E+6 psi	11900 MPa	ISO 178
弯曲强度 ⁵ (断裂, 1.97 in (50.0 mm) 跨距)	19000 psi	131 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度			
73°F (23°C)	1.4 ft-lb/in	74 J/m	ASTM D256
73°F (23°C) ⁷	3.3 ft-lb/in ²	6.9 kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
73°F (23°C)	6.2 ft-lb/in	330 J/m	ASTM D4812
73°F (23°C) ⁷	9.4 ft-lb/in ²	20 kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
73°F (23°C), Total Energy	109 in-lb	12.3 J	ASTM D3763
--	2.21 ft-lb	3.00 J	ISO 6603-2

LNP* Thermocomp* ZF0089

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)	230 °F	110 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	234 °F	112 °C	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	217 °F	103 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	221 °F	105 °C	ISO 75-2/Af
线形膨胀系数			ASTM D696
流动: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000017 in/in/°F	0.000031 cm/cm/°C	
横向: -22 到 86°F (-30 到 30°C)	0.000030 in/in/°F	0.000054 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 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*4⁸ 80*10*4 mm