

DURACON® YF-10

Acetal (POM) Copolymer

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

High Sliding

Главная Информация	
UL YellowCard	E45034-235834
Добавка	PTFE лубрикант (10%)
Характеристики	Хорошая стойкость к истиранию Смазка
Номер файла UL	E45034
Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> POM PTFE

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.46	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	6.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	80		ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2350	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	54.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	14	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	72.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			JIS K7218
Dynamic ¹	0.32		JIS K7218
With steel-dynamic ²	0.20		JIS K7218
Коэффициент износа			JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec ³	< 1.0	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec ⁴	60	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218
0.060 MPa, 0.15 m/sec ⁵	800	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218

0.060 MPa, 0.15 m/sec ⁶	6500	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	3.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	82.0	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	6.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	9.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Color Number	CF2001/CD3501		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	190 - 210	°C	
Температура формы	60.0 - 80.0	°C	
Давление впрыска	49.0 - 98.0	MPa	
Screw Speed	100 - 150	rpm	
Инструкции по впрыску			
Injection speed: 5-50 mm/s Injection Holding pressure: Gate sealing time + alpha Cooling: Plasticizing time or ejection capable time			
NOTE			
1.	vs. M90-44, 0.06 MPa, 15 cm/s		
2.	0.98 MPa, 30 cm/s		
3.	vs C-Steel, Steel Side		
4.	vs C-Steel, Material Side		
5.	vs M90-44, Material Side		
6.	vs M90-44, M90-44 Side		

* 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

