

DURACON® VW-09

Acetal (POM) Copolymer

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

High Sliding

Главная Информация			
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
Номер файла UL	E45034		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	75		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2250	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	58.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	45	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	72.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения-Динамический			JIS K7218
-- 1	0.280		JIS K7218
-- 2	0.160		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Специфический износ			JIS K7218
-- 3		10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 4	70.0	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 5	5.00	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 6	0.120	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	9.9	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	95.0	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.3E-4	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.3E-4	cm/cm/°C	Internal method

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

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: 5-50mm/s (0.3-3m/min) Molding Cycle:
 Injection Holding Pressure: Gate sealing time + alpha
 Cooling: Plasticizing time or ejection capable time

NOTE

1. vs M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
2. vs C-Steel, pressure 0.98MPa, 30cm/s
3. vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
4. vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
5. vs M90-44, M90-44 side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
6. vs C-Steel, material side, pressure 0.98MPa, 30cm/s

* 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

