

## PRL AH-GP1

Acetal (POM) Homopolymer

Polymer Resources Ltd.

### Описание материалов:

PRL AH-GP1 is a polyoxymethylene (POM) homopolymer product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Homopolymer

heat stabilizer

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Гомополимер
	Хорошая прочность расплава
	Низкий уровень жидкости
	Термическая стабильность
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/1.05 kg)	1.0 - 3.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.8 - 2.2	%	ASTM D955

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18mm	67.6	MPa	ASTM D638
Fracture, 3.18mm	67.6	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (3.18 mm)	2830	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.18 mm)	94.8	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	120	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart (3.18 mm)	22.6	J	ASTM D3029

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, unannealed, 3.18mm	166	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.18mm	110	°C	ASTM D648

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость		UL 94
1.59 mm	HB	UL 94
3.18 mm	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Задняя температура	193 - 204	°C
Средняя температура	196 - 207	°C
Передняя температура	199 - 210	°C
Температура обработки (расплава)	199 - 210	°C
Температура формы	79.4 - 98.9	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	76.7 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	193 - 204	°C
Зона цилиндра 2 температура.	196 - 207	°C
Зона цилиндра 3 темп.	199 - 210	°C
Температура расплава	193 - 210	°C
Температура матрицы	79.4 - 98.9	°C

#### Инструкции по экструзии

Drying Temperature: do not exceed 8 hours

\* 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

