

Plaslube® POM CO TL20

Acetal (POM) Copolymer

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®POM CO TL20 is a polyoxymethylene (POM) copolymer product. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Copolymer

Wear-resistant

Lubrication

Главная Информация			
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Сополимер		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
Номер файла UL	E157318		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.52	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	2.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.15	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	79		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	44.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	8.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	67.6	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.15		ASTM D1894
With steel-static	0.17		ASTM D1894
Коэффициент износа	28	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	43	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	160	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	98.9	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	9.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	20	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	1.0 - 2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20	%
Задняя температура	177 - 188	°C
Средняя температура	188 - 199	°C
Передняя температура	182 - 193	°C
Температура сопла	177 - 188	°C
Температура обработки (расплава)	188 - 204	°C
Температура формы	76.7 - 93.3	°C
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Medium Recommendations for Molding and Tool Conditions: Well vented Moisture Content, as received: Product is packaged at 0.2% or less. Drying not normally required. Dry at 180°F for 1 to 2 hours if necessary.

NOTE

1. Method A (short time)

* 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

