

DURACON® SW-22

10% полезных ископаемых

Acetal (POM) Copolymer + PE

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

High Sliding

Главная Информация			
UL YellowCard	E45034-235802		
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая яркость		
Номер файла UL	E45034		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> Помпон PE-MD10		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	12.0	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)	75		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3500	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	50.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	83.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			JIS K7218
Dynamic ¹	0.19		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	22	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218

0.060 MPa, 0.15 m/sec ⁵	300	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218
0.060 MPa, 0.15 m/sec ⁶	450	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	2.8	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	9.0E-5	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.1E-4	cm/cm/°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Color Number	CF2001		
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

