

DynaStat® 1857

Acetal (POM) Copolymer

Polymer Dynamix

Описание материалов:

Static Dissipative Acetal Compound

Features:

Carbon Free Static Dissipative Performance

Good Dimensional Stability

Excellent Processability

Applications:

Industrial

Electrical/Electronic Applications

Automotive

Packaging

Главная Информация			
Добавка	Антистатические свойства		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Антистатические свойства		
	Обрабатываемость, хорошая		
Используется	Упаковка		
	Электрическое/электронное применение		
	Промышленное применение		
	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	43.4	MPa	ASTM D638
Fracture	34.5	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield	17	%	ASTM D638
Fracture	> 100	%	ASTM D638
Флекторный модуль	1480	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	60.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	160	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	292	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	149	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+7 - 1.0E+9	ohms	ASTM D257
Static Decay		sec	NFPA 99
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	191 - 199	°C	
Средняя температура	196 - 202	°C	
Передняя температура	199 - 204	°C	
Температура сопла	202 - 207	°C	
Температура обработки (расплава)	204 - 210	°C	
Температура формы	37.8 - 82.2	°C	
Давление впрыска	68.9 - 138	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa	
Screw Speed	40 - 70	rpm	
Тонаж зажима	4.1 - 6.9	kN/cm ²	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C	
Время сушки	3.0 - 5.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	182 - 193	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	188 - 199	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	193 - 204	°C	
Температура расплава	199 - 210	°C	
Температура матрицы	193 - 204	°C	

Инструкции по экструзии

Screw Speed: 25 to 100 RPM

* 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

