

Plaslube® POM CO TL2 MB

Acetal (POM) Copolymer

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®POM CO TL2 MB 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 (2%)		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Сополимер		
	Хорошая стойкость к истиранию		
	Смазка		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	2.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.17	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	92		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Break)	60.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	22	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	89.6	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.22		ASTM D1894
With steel-static	0.19		ASTM D1894
Коэффициент износа	100	10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	ASTM D3702
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	166	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	98.9	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность ¹	18	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		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

