

DURACON® AW-09

Acetal (POM) Copolymer + PE

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

High Sliding, Special Lubricant, High Viscosity

Главная Информация			
Добавка	Смазка		
Характеристики	Низкий коэффициент трения		
	Смазка		
	Вязкость, высокая		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> POM PE		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.37	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.70	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	70		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2200	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	54.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	30	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2050	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	70.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения-Динамический			JIS K7218
-- 1	0.300		JIS K7218
-- 2	0.160		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Специфический износ			JIS K7218
-- 3		10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 4	14.0	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 5	7.00	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218

-- ⁶	0.200	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	70.0	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.3E-4	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.3E-4	cm/cm/°C	Internal method
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: 5-50mm/s (0.3-3m/min) Molding Cycle:

Injection Holding Pressure: Gate sealing time + alpha

Cooling: Plasticizing time or ejection capable time

NOTE

1. vs M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
2. vs C-Steel, pressure 0.98MPa, 30cm/s
3. vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
4. vs M90-44, M90-44 side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
5. vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
6. vs C-Steel, material side, pressure 0.98MPa, 30cm/s

* 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

