

Sindustris POM GC211

10% стекловолокно

Acetal (POM) Homopolymer

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris POM GC211 is an Acetal (POM) Homopolymer material filled with 10% glass fiber. It is available in Asia Pacific for injection molding. Important attributes of Sindustris POM GC211 are:

Flame Rated

Rigid

Typical application of Sindustris POM GC211: Engineering/Industrial Parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая жесткость		
Используется	Подшипники Детали Насоса		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.60 to 1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	83		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	98.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	4900	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	127	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	49	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	160	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	165	°C	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	ASTM D257
------------------------------------	---------	------	-----------

Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
--------------------------------	---------	---------	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			UL 94
---------------	--	--	-------

0.750 mm	HB		
----------	----	--	--

1.50 mm	HB		
---------	----	--	--

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	90.0 to 110	°C
-------------------	-------------	----

Время сушки	2.0 to 3.0	hr
-------------	------------	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
--------------------------------------	------	---

Задняя температура	180 to 200	°C
--------------------	------------	----

Средняя температура	190 to 210	°C
---------------------	------------	----

Передняя температура	200 to 220	°C
----------------------	------------	----

Температура сопла	200 to 220	°C
-------------------	------------	----

Температура обработки (расплава)	210 to 220	°C
----------------------------------	------------	----

Температура формы	60.0 to 110	°C
-------------------	-------------	----

Back Pressure	0.00 to 4.02	MPa
---------------	--------------	-----

Screw Speed	40 to 75	rpm
-------------	----------	-----

NOTE		
------	--	--

1.	5.0 mm/min
----	------------

2.	5.0 mm/min
----	------------

3.	1.3 mm/min
----	------------

4.	1.3 mm/min
----	------------

* 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

