

## PRL AC-GP1

Acetal (POM) Copolymer

Polymer Resources Ltd.

### Описание материалов:

PRL AC-GP1 is a polyoxymethylene (POM) copolymer product. It can be processed by extrusion or injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Copolymer

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Хорошая прочность расплава Низкий уровень жидкости		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	1.0 - 5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток	1.8 - 2.2	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield, 3.18mm	61.4	MPa	ASTM D638
Fracture, 3.18mm	61.4	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (3.18 mm)	2600	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (3.18 mm)	90.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.18 mm)	69	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart (3.18 mm)	22.6	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 3.18mm	157	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 3.18mm	110	°C	ASTM D648
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	

Огнестойкость (1.59 mm)	HB	UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	79.4 - 85.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Время сушки, максимум	8.0	hr
Задняя температура	168 - 174	°C
Средняя температура	179 - 185	°C
Передняя температура	185 - 191	°C
Температура обработки (расплава)	182 - 199	°C
Температура формы	76.7 - 93.3	°C
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	79.4 - 85.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	168 - 174	°C
Зона цилиндра 2 температура.	179 - 185	°C
Зона цилиндра 3 темп.	185 - 191	°C
Температура расплава	182 - 199	°C
Температура матрицы	76.7 - 93.3	°C
Инструкции по экструзии		

Drying Time: do not exceed 8 hours

\* 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

