

Plaslube® AC-80/TF/20

Acetal (POM) Copolymer

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Plaslube®AC-80/TF/20 is a polyoxymethylene (POM) copolymer product. It can be processed by injection molding and is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. Typical application areas are: engineering/industrial accessories.

Features include:

flame retardant/rated flame

ROHS certification

Copolymer

Lubrication

Главная Информация			
UL YellowCard	E253782-484546	E253782-484547	
Добавка	PTFE лубрикант (20%)		
Характеристики	Сополимер Смазка		
Используется	Шестерня Подшипник		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.51	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	2.0	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.23	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	41.4	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	2140	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	64.1	MPa	ASTM D790
Коэффициент трения			ASTM D1894
With steel-dynamic	0.15		ASTM D1894
With steel-static	0.070		ASTM D1894
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	48	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	100	°C	ASTM D648

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.59 mm)	HB	UL 94

Дополнительная информация

Coefficient of Friction, Static, Thrust washer, 40psi, ambient temp.: 0.07
Coefficient of Friction, Dynamic, Thrust washer, 40psi, 50 ft/min, ambient temp.: 0.15
Limiting PV, Thrust washer, 100 FPM, ambient temp.: 1.3E4

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.

* 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

