

## DURACON® TW-31

Acetal (POM) Copolymer + PE

Polyplastics Co., Ltd.

### Описание материалов:

High Sliding, High Rigidity, Low Warpage

Главная Информация			
Характеристики	Низкий коэффициент трения Низкий уровень защиты Жесткий, высокий		
Номер файла UL	E45034		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> Помпон PE-MD15		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	5.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	68		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3750	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	47.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	3450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	81.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения-Динамический			JIS K7218
-- 1	0.310		JIS K7218
-- 2	0.230		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Специфический износ			JIS K7218
-- 3		10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
-- 4	4.20	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
-- 5	6.00	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218

-- <sup>6</sup>	2.00	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	3.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	90.0	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.0E-4	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.0E-4	cm/cm/°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	HB	UL 94	
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 C-Steel, pressure 0.98MPa, 30cm/s
2. vs M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
3. vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
4. vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
5. vs M90-44, M90-44 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

