

DURACON® M25LV

Acetal (POM) Copolymer

Polyplastics Co., Ltd.

Описание материалов:

Low VOC

Главная Информация			
Характеристики	Низкий уровень Лос		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	2.20	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	59.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	40	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	79.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения-Динамический			JIS K7218
-- 1	0.370		JIS K7218
-- 2	0.470		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Специфический износ			JIS K7218
-- 3		10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
-- 4	1.50	10 ⁻³ mm ³ /N·km	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	87.0	°C	ISO 75-2/A
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method

Lateral: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	3.0E+16	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	3.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	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 M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
2. vs C-Steel, pressure 0.49MPa, 30cm/s
3. vs C-Steel, steel side, pressure 0.49MPa, 30cm/s
4. vs C-Steel, material side, pressure 0.49MPa, 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

