

Electrafil® POM CO 13013 BK

Наполнитель

Acetal (POM) Copolymer

Techmer Engineered Solutions

Описание материалов:

Electrafil®POM CO 13013 BK is a polyoxymethylene (POM) copolymer product, which contains filler. It can be processed by injection molding and is available in North America.

Features include:

flame retardant/rated flame

Conductivity

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель		
Характеристики	Проводимость		
Внешний вид	Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.44	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/10.0 kg)	3.5	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.25	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	84		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			ASTM D638
Yield	60.7	MPa	ASTM D638
--	62.1	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	99.3	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.18 mm)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	160	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	149	°C	ASTM D648
Температура плавления	165	°C	ASTM D785

CLTE-Поток	3.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+5 - 1.0E+7	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+2 - 1.0E+5	ohms-cm	ASTM D257
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Дополнительная информация	Номинальное значение		
TPCI #	9962114		
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



WeChat