

RAMTAL PM7109

Acetal (POM) Copolymer

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

UV Stabilized Polyacetal Copolymer for Injection Moulding applications. MFI 9.

Главная Информация			
Добавка	UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.8 to 2.2	%	
--	1.8 to 2.2	%	ISO 2577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	82		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2350	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	60.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении			ASTM D638, ISO 527-2
Yield	10	%	
Break	20	%	
Флекторный модуль	2600	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	80.0	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	7.5	kJ/m ²	
23°C	8.5	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-30°C	180	kJ/m ²	
23°C	170	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
-30°C	70	J/m	ASTM D256
23°C	80	J/m	ASTM D256

-30°C	7.0	kJ/m ²	ISO 180
23°C	7.5	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed	150	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	90.0	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	172	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+18	ohms-cm	IEC 60093
Электрическая прочность	24	kV/mm	IEC 60243-1
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.80		IEC 60250
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	HB		UL 94
Воспламеняемость	30	mm/min	FMVSS 302
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 to 3.0	hr	
Задняя температура	175 to 200	°C	
Средняя температура	180 to 205	°C	
Передняя температура	190 to 210	°C	
Температура формы	60.0 to 110	°C	
Давление впрыска	70.0 to 105	MPa	
Удерживающее давление	35.0 to 85.0	MPa	
Back Pressure	0.350 to 0.700	MPa	
Screw Speed	60 to 90	rpm	

* 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

