

Sindustris POM N128LD

Acetal (POM) Homopolymer

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris POM N128LD is an Acetal (POM) Homopolymer material. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris POM N128LD are:

Flame Rated

Chemical Resistant

Typical applications include:

Audio/Video

Business/Office Goods

Printing Applications

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая химическая стойкость		
Используется	Бизнес-оборудование Детали принтера Оборудование для видеосъемки		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	27	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	1.8 to 2.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	82		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	55	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (6.40 mm)	2600	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (6.40 mm)	91.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 6.40 mm)	59	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 6.40 mm	110	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm	160	°C	

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости (23°C)	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (23°C, 1.00 mm)	24	kV/mm	ASTM D149
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	3.8E-4		ASTM D150

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.710 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 to 110	°C
Время сушки	3.0 to 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.10	%
Задняя температура	160 to 180	°C
Средняя температура	180 to 200	°C
Передняя температура	190 to 200	°C
Температура сопла	190 to 200	°C
Температура обработки (расплава)	190 to 200	°C
Температура формы	60.0 to 80.0	°C
Back Pressure	4.02 to 8.04	MPa
Screw Speed	50 to 100	rpm

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 10 mm/min |
| 2. | 10 mm/min |
| 3. | 2.8 mm/min |
| 4. | 2.8 mm/min |

* 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

