

DURACON® M90S

聚甲醛 (POM) 共聚物
Polyplastics Co., Ltd.

产品说明

DURACON® M90S是一种聚甲醛(POM)共聚物产品。
它可以通过注射成型进行加工,在北美洲,欧洲或亚太地区有供货. 主要特性为:阻燃/额定火焰.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司
电话: 13061808058
联系人: 赵先生
邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E45034-235764	E45034-235766
UL文件号	E45034	
形式	粒子	
加工方法	注射成型	
部件标识代码 (ISO 11469)	>POM	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.41	g/cm³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	cm³/10min	ISO 1133
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.60	%	ISO 62

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	80		ISO 2039-2

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	62.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	35	%	ISO 527-2
弯曲模量	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力	87.0	MPa	ISO 178
摩擦系数			JIS K7218
Dynamic ¹	0.37		JIS K7218
与钢 - 动态 ²	0.23		JIS K7218
磨损因数			JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec ³	< 1.0	10 ⁻⁸ mm³/N·m	JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec ⁴	20	10 ⁻⁸ mm³/N·m	JIS K7218

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	95.0	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			内部方法
流动 : 23 到 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	内部方法
横向 : 23 到 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	内部方法

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16	ohms	IEC 60093

体积电阻率	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	19	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94
补充信息	额定值		
Color Number	CF2001/CD3069		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
加工(熔体)温度	190 到 210	°C	
模具温度	60.0 到 80.0	°C	
注塑压力	49.0 到 98.0	MPa	
螺杆转速	100 到 150	rpm	
注射说明			
Injection speed: 5-50 mm/sInjection Holding pressure: Gate sealing time + alphaCooling: Plasticizing time or ejection capable time			
备注			
1.	vs. M90-44, 0.06 MPa, 15 cm/s		
2.	0.98 MPa, 30 cm/s		
3.	vs C-Steel, Steel Side		
4.	vs C-Steel, Material Side		