

DURACON® VW-09

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

产品说明

High Sliding

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

特性	低摩擦系数
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	1.39	g/cm ³	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm ³ /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)	75		ISO 2039-2

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2250	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	58.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	45	%	ISO 527-2
弯曲模量	2100	MPa	ISO 178
弯曲应力	72.0	MPa	ISO 178
摩擦系数 - Dynamic			JIS K7218
-- 1	0.280		JIS K7218
-- 2	0.160		JIS K7218

Color Number	CF2001		
Specific Wear			JIS K7218
-- 3		10 ⁻³ mm ³ /N-km	JIS K7218
-- 4	70.0	10 ⁻³ mm ³ /N-km	JIS K7218
-- 5	5.00	10 ⁻³ mm ³ /N-km	JIS K7218
-- 6	0.120	10 ⁻³ mm ³ /N-km	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	9.9	kJ/m ²	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	1.3E-4	cm/cm/°C	内部方法
横向 : 23 到 55°C	1.3E-4	cm/cm/°C	内部方法

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级	HB	UL 94
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: 5-50mm/s (0.3-3m/min)Molding Cycle:
Injection Holding Pressure: Gate sealing time + alpha
Cooling: Plasticizing time or ejection capable time

备注

1. vs M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
2. vs C-Steel, pressure 0.98MPa, 30cm/s
3. vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
4. vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
5. vs M90-44, M90-44 side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
6. vs C-Steel, material side, pressure 0.98MPa, 30cm/s