

DURACON® TR-20LV

矿物填料
聚甲醛 (POM) 共聚物
Polyplastics Co., Ltd.

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

产品说明
Low VOC, Mineral Reinforced

基本信息			
填料/增强材料	矿物填料		
特性	低 VOC	填充	
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	>POM-TD15		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.53	g/cm³	ISO 1183
熔速率(熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	22	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	17.0	cm³/10min	ISO 1133
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.50	%	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	4250	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	55.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	8.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	3900	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	3.0	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)	123	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			内部方法
流动 : 23 到 55°C	8.0E-5	cm/cm/°C	内部方法
横向 : 23 到 55°C	8.0E-5	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
补充信息	额定值		
Color Number	CF2001		
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