

DURACON® M90LP

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

产品说明

Laser penetrate

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

特性 激光标记

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 |
|------|-----|-----|------|
|------|-----|-----|------|

| | | | |
|-----------------------------|-----|----------|----------|
| 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 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
|-----------------------------|------|------------------------|----------|

| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------|-----|-----|------|
|------|-----|-----|------|

| | | | |
|------|------|-----|-----------|
| 拉伸模量 | 2750 | MPa | ISO 527-2 |
|------|------|-----|-----------|

| | | | |
|------|------|-----|-----------|
| 拉伸应力 | 61.0 | MPa | ISO 527-2 |
|------|------|-----|-----------|

| | | | |
|----------|----|---|-----------|
| 标称拉伸断裂应变 | 12 | % | ISO 527-2 |
|----------|----|---|-----------|

| | | | |
|------|------|-----|---------|
| 弯曲模量 | 2540 | MPa | ISO 178 |
|------|------|-----|---------|

| | | | |
|------|------|-----|---------|
| 弯曲应力 | 82.0 | 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 | 7.4 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
|-----------|-----|-------------------|-------------|

| 补充信息 | 额定值 |
|------|-----|
|------|-----|

| | |
|--------------|-----------|
| Color Number | PL-T7A735 |
|--------------|-----------|

| 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/s Injection Holding pressure: Gate sealing time + alpha Cooling: Plasticizing time or ejection capable time