

DURACON® M25-34

聚甲醛 (POM) 共聚物
Polyplastics Co., Ltd.

产品说明

Extrusion Molding

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			
UL文件号	E45034		
形式	粒子		
加工方法	挤出	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)	2.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.20	cm³/10min	ISO 1133
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	2500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	59.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	40	%	ISO 527-2
弯曲模量	2350	MPa	ISO 178
弯曲应力	81.0	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	8.0	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)	90.0	°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
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		
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 + alphaCooling: Plasticizing time or ejection capable time