

DURACON® M25LV

聚甲醛 (POM) 共聚物
Polyplastics Co., Ltd.

产品说明

Low VOC

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 VOC
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)	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
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.60	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2400	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	2200	MPa	ISO 178
弯曲应力	79.0	MPa	ISO 178
摩擦系数 - Dynamic			JIS K7218
-- 1	0.370		JIS K7218
-- 2	0.470		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Specific Wear			JIS K7218
-- 3		10 ⁻³ mm³/N·km	JIS K7218
-- 4	1.50	10 ⁻³ mm³/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	8.5	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)	87.0	°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	3.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+14	ohms·cm	IEC 60093

可燃性	额定值	单位制	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, pressure0.06MPa, 15cm/s
2.	vs C-Steel, pressure 0.49MPa, 30cm/s
3.	vs C-Steel, steel side, pressure 0.49MPa, 30cm/s
4.	vs C-Steel, material side, pressure 0.49MPa, 30cm/s