

POM塑胶原料 日本宝理AW-02耐磨 低摩擦高滑动 高粘度 汽车部件

产品名称	POM塑胶原料 日本宝理AW-02耐磨 低摩擦高滑动 高粘度 汽车部件
公司名称	上海焯磊塑化有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	
公司地址	上海市青浦区公园路99号舜浦大厦2层W区295室
联系电话	15000336835

产品详情

基本信息黄卡编号

E42337-234611

添加剂

未指定的添加剂

特性

低摩擦系数

抗溶剂性

耐化学性良好

耐碱

耐磨损性良好

耐燃油性

耐水解性

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

树脂ID (ISO 1043)

POM

物理性能额定值单位制测试方法密度1.38g/cmISO 1183溶化体积流率 (MVR) (190 ° C/2.16 kg)8.00cm/10minISO 1133收缩率ISO 294-4 垂直流动方向1.9%ISO 294-4 流动方向2.1%ISO 294-4吸水率 (饱和, 23 ° C)0.65%ISO 62机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量2600MPaISO 527-2/1A/1拉伸应力 (屈服)58.0MPaISO 527-2/1A/50拉伸应变 (屈服)8.0%ISO 527-2/1A/50标称拉伸断裂应变20%ISO 527-2/1A/50拉伸蠕变模量ISO 899-1 1 hr2300MPaISO 899-1 1000 hr1200MPaISO 899-1冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度ISO 179/1eA -30 ° C5.0kJ/mISO 179/1eA 23 ° C6.0kJ/mISO 179/1eA简支梁无缺口冲击强度ISO 179/1eU -30 ° C130kJ/mISO 179/1eU 23 ° C150kJ/mISO 179/1eU热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)88.0 ° CISO 75-2/A熔融温度 1166 ° CISO 11357-3线形热膨胀系数 - 流动1.1E-4cm/cm/ ° CISO 11359-2电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率1.0E+14ohmsIEC 60093体积电阻率1.0E+14ohms · cmIEC 60093介电强度35kV/mmIEC 60243-1相对电容率IEC 60250 100 Hz3.80IEC 60250 1 MHz3.80IEC 60250耗散因数IEC 60250 100 Hz2.0E-3IEC 60250 1 MHz5.0E-3IEC 60250漏电起痕指数600VIEC 60112可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 1.50 mmHBUL 94 3.00 mmHBUL 94注射额定值单位制干燥温度100 到 120 ° C干燥时间3.0 到 4.0hr建议的最大水分含量0.15%料斗温度20.0 到 30.0 ° C料筒后部温度170 到 180 ° C料筒中部温度180 到 190 ° C料筒前部温度190 到 200 ° C射嘴温度190 到 210 ° C加工 (熔体) 温度190 到 210 ° C模具温度80.0 到 120 ° C注塑压力60.0 到 120MPa注射速度慢保压60.0 到 120MPa背压0.00 到 2.00MPa注射说明Manifold Temperature: 190 to 210 ° CZone 4 Temperature: 190 to 210 ° CFeed Temperature: 60 to 80 ° C备注1 .10 ° C/min