

POM原料 日本宝理CH-20 玻纤增强20% 热稳定 耐高温 通用导电级原料

产品名称	POM原料 日本宝理CH-20 玻纤增强20% 热稳定 耐高温 通用导电级原料
公司名称	上海焯磊塑化有限公司
价格	48.00/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

E45034-235710

填料/增强材料

碳纤维增强材料, 20% 填料按重量

特性

导电

耐磨损性良好

UL文件号

E45034

形式

粒子

加工方法

注射成型

部件标识代码 (ISO 11469)

>POM-CF20

物理性能额定值单位制测试方法密度1.47g/cmISO 1183熔流率(熔体流动速率)(190 ° C/2.16 kg)2.5g/10 minISO 1133溶化体积流率(MVR)(190 ° C/2.16 kg)2.00cm/10minISO 1133硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度(M计秤)95ISO 2039-2机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量14000MPaISO 527-2拉伸应力144MPaISO 527-2拉伸应变(断裂)1.5%ISO 527-2弯曲模量12000MPaISO 178弯曲应力205MPaISO 178摩擦系数JIS K7218 Dynamic 10.35JIS K7218 与钢 - 动态 20.24JIS K7218磨损因数JIS K7218 0.49 MPa, 0.30 m/sec 35.010⁻⁸ mm/N · mJIS K7218 0.060 MPa, 0.15 m/sec 45010⁻⁸ mm/N · mJIS K7218 0.49 MPa, 0.30 m/sec 530010⁻⁸ mm/N · mJIS K7218 0.060 MPa, 0.15 m/sec 61000010⁻⁸ mm/N · mJIS K7218冲击性能额定值单位制测试方法简支梁缺口冲击强度5.0kJ/mISO 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)163 ° CISO 75-2/A线形热膨胀系数内部方法 流动: 23 到 55 ° C1.0E-5cm/cm/ ° C内部方法 横向: 23 到 55 ° C8.0E-5cm/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50ohmsIEC 60093体积电阻率1.0E+2ohms · cmIEC 60093可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级HBUL 94补充信息额定值Color NumberCD3501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 4.0hr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 98.0MPa螺杆转速100 到 150rpm注射说明Injection speed: 5-50 mm/sInjection Holding pressure: Gate sealing time + alphaCooling: Plasticizing time or ejection capable time备注1 .vs. M90-44, 0.06 MPa, 15 cm/s2 .0.49 MPa, 30 cm/s3 .vs C-Steel, Steel Side4 .vs M90-44, Material Side5 .vs C-Steel, Material Side6 .vs M90-44, M90-44 Side