

杜邦POM 520MP NC010美国杜邦POM 520MP NC010阻燃 耐磨 润滑

产品名称	杜邦POM 520MP NC010美国杜邦POM 520MP NC010阻燃 耐磨 润滑
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:POM 型号:520MPNC010 产地:深圳杜邦
公司地址	苏州昆山市花桥镇
联系电话	13140851135 13331881215

产品详情

。

品牌

美国杜邦

牌号

520MP NC010

厂家(产地)

美国

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑级

特性级别

耐磨 润滑 耐老化 耐候 高刚性

用途级别

通用级、电子电器部件、家电部件、电动工具配件

中文名称

聚甲醛

可售卖地

全国

类型

标准料

Delrin 520MP NC010

20% Teflon PTFE

产品说明:

Delrin 520MP NC010 是一种 ACETAL RESIN 以 20% teflon ptf填充的产品。它可以通过挤出、片材挤出成型、型材挤出成型、注射成型或铸造薄膜 进行处理，且可以在北美洲、非洲和中东、拉丁美洲、欧洲或亚太地区中获得。Delrin 520MP NC010 应用包括薄板、电线电缆、电影、工程/工业配件和软管。特性包括：

阻燃/额定火焰

均聚物

可焊

耐磨

润滑

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

[Processing - Injection Molding \(English\)](#)[Typical Processing for DuPont Engineering Polymers \(English\)](#)

UL 黄卡 2

E41938-257642

搜索 UL 黄卡

DuPont Performance Polymers

Delrin

供货地区

北美洲非洲和中东拉丁美洲欧洲亚太地区

填料/增强材料

Teflon PTFE, 20% 填料按重量

添加剂

PTFE 润滑剂 (20%)

性能特点

超声波可焊接低摩擦系数经润滑均聚物耐磨损性良好中等粘性

用途

电线电缆应用工程配件管道片材铸造薄膜

RoHS 合规性

联系制造商

外观

自然色

形式

颗粒料

加工方法

挤出片材挤出成型型材挤出成型注射成型铸造薄膜

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

部件标识代码 (ISO 11469)

>POM-SD20<

树脂ID (ISO 1043)

POM-SD20

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.54

g/cm³

ISO 1183

收缩率

ISO 294-4

横向流量 : 2.00 mm

1.5

%

流量 : 2.00 mm

1.9

机械性能

额定值

拉伸模量 (23 ° C)

2800

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23 ° C)

53.0

ISO 527-2

拉伸应变 (屈服, 23 ° C)

13

ISO 527-2

断张率 (23 ° C)

15

ISO 527-2

拉伸蠕变模量

ISO 899-1

1 hr

1500

1000 hr

800

弯曲模量 (23 ° C)

2700

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

ISO 179/1eA

-30 ° C

4.0

kJ/m²

23 ° C

简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)

70

ISO 179/1eU

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

ISO 180/1A

热性能

额定值

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

160

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

94.0

ISO 75-2/A

熔融温度 3

178

ISO 11357-3

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动 : -40 到 23 ° C

0.000090

cm/cm/ ° C

流动 : 23 到 55 ° C

0.00010

流动 : 55 到 100 ° C

0.00014

横向 : -40 到 23 ° C

横向 : 23 到 55 ° C

0.000097

横向 : 55 到 100 ° C

0.00012

RTI Elec

UL 746

1.50 mm

105

3.00 mm

RTI Imp

85.0

RTI Str

90.0

可燃性

额定值

可燃性等级

IEC 60695-11-10, -20

1.50 mm

HB

3.00 mm

注射

额定值

干燥温度

80.0

干燥时间 - 热风干燥机

2.0 到 4.0

hr

建议的大水分含量

< 0.20

加工 (熔体) 温度

210 到 220

Melt Temperature, Optimum - Injection Molding

215

模具温度

80.0 到 100

Mold Temperature, Optimum - Injection Molding

90