

POM DURACON YF-20 低摩擦,耐磨损性

| | |
|------|---|
| 产品名称 | POM DURACON YF-20 低摩擦,耐磨损性 |
| 公司名称 | 京冀(广州)新材料有限公司 |
| 价格 | 40.00/千克 |
| 规格参数 | POM:低摩擦系数 耐磨损性 YF-20:20%PTFE润滑剂 日本宝理:注射成型 |
| 公司地址 | 广州市南沙区丰泽东路106号(自编1号楼)X130 1-E014087(注册地址) |
| 联系电话 | 18938547875 18938547875 |

产品详情

POM DURACON YF-20 低摩擦,耐磨损性 20%PTFE润滑剂

POM DURACON YF-20 低摩擦,耐磨损性

材料特点：低摩擦系数,耐磨损性,润滑

添加剂：20%PTFE润滑剂

产品外观：CF2001

加工方法：注射成型

部件标识代码(ISO 11469)：>POM+PTFE<

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 |
|------------------------------|------|----------|
| 密度 | 1.52 | g/cm |
| 熔流率(熔体流动速率)(190 ° C/2.16 kg) | 5 | g/10 min |
| 熔融体积流量(MVR)(190 ° C/2.16 kg) | 3.9 | cm/10min |
| 收缩率 | | |
| 垂直:2.00 mm | 1.5 | % |
| 流动:2.00 mm | 2.3 | % |
| 吸水率(24 hr, 23 ° C) | 0.5 | % |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 |

| | | |
|-------------------------|------------|---------------------------|
| 洛氏硬度 (M 计秤) | 75 | |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 |
| 拉伸模量 | 2100 | MPa |
| 拉伸应力 | 44 | MPa |
| 标称拉伸断裂应变 | 14 | % |
| 弯曲模量 | 1950 | MPa |
| 弯曲应力 | 62 | MPa |
| 摩擦系数 | | |
| Dynamic 3 | 0.32 | |
| 与钢 - 动态 4 | 0.18 | |
| 磨损因数 | | |
| 0.98 MPa, 0.30 m/sec 5 | < 1.0 | 10 ⁻⁸ mm/N · m |
| 0.98 MPa, 0.30 m/sec 6 | 60 | 10 ⁻⁸ mm/N · m |
| 0.060 MPa, 0.15 m/sec 7 | 500 | 10 ⁻⁸ mm/N · m |
| 0.060 MPa, 0.15 m/sec 8 | 3500 | 10 ⁻⁸ mm/N · m |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 |
| 简支梁缺口冲击强度 (23 ° C) | 3.3 | kJ/m |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 75 | ° C |
| 线形热膨胀系数 | | |
| 流动 : 23 到 55 ° C | 1.20E-04 | cm/cm/ ° C |
| 垂直 : 23 到 55 ° C | 1.20E-04 | cm/cm/ ° C |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 |
| 表面电阻率 | 2.00E+16 | ohms |
| 体积电阻率 | 1.00E+14 | ohms · cm |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 |
| UL 阻燃等级 | HB | |
| 补充信息 | 额定值 | |
| Color Number | CF2001 | |
| 注射 | 额定值 | 单位制 |
| 干燥温度 | 80 到 90 | ° 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 到 80 | ° C |
| 注塑压力 | 50.0 到 100 | MPa |
| 螺杆转速 | 100 到 150 | rpm |
| Injection Velocity | 0 到 3 | m/min |

DURACON POM聚缩醛具有高结晶性，结晶速度很快，因此一直难以进行熔融挤出和延伸加工。于是宝理塑料利用新的改质技术开发出具有优良熔融挤出性和延伸加工性的材料。

DURACON POM备有固化挤出、熔融挤出以及吹塑成型用的各种高粘度等级。

DURACON POM吹塑成型用的等级大大提高了拉伸 (drawdown) 性，同时还可获得足够的夹断强度。

DURACON POM具有良好的耐燃料性，因此也被长期用于汽车汽油箱中的浮子。

DURACON POM纤维用的等级提高了纺丝性和延伸性，可用一般设备进行加工，并已用于无纺布。

DURACON

POM作为坯料具有良好的切削性，因此也可用来制作无法注射成型的厚壁制品以及小批量制品。

重要：为正确使用“夺钢 POM”之前、请参照相应的产品目录、技术资料及产品数据手册（SDS）。

危险：如果“夺钢”颗粒撒落在道路或地面上时、请立即清扫、以免滑倒路人。在使用“夺钢”的粉末、薄片时、注意防粉尘。

夺钢的灭火方法：除用水以外、还可使用泡沫灭火剂。干粉灭火剂或二氧化碳灭火剂等。

成型时的注意事项：为了阻止树脂分解、请按下列条件设定树脂温度及料筒内的滞留时间。

树脂温度:190 ~ 210 （不要超过250 ）料筒内滞留时间：料筒温度-滞留时间 200
-60分钟以内，210 -30分钟以内，230 -10分钟以内

- 1.停止成型时，请将排清料筒内的夺钢树脂排清后关闭料筒的加热器电源。
- 2.清洗材料在使用后请尽快放入水中、以防甲醛气体释放。甲醛气体有致癌危险、请保持注塑成型机周围空气通畅。
- 3.请勿在“夺钢”树脂中混入宝理塑料公司之外的色母料、添加剂及其他牌号的树脂。
- 4.工作场所应保持局部或通风。
- 5.当树脂出现分解或有分解的迹象时、请下降料筒温度、并将料筒筒内的树脂排清。作业时请带好防护眼镜、手、脸不要靠近喷嘴处。
- 6.请尽快把排出的熔融树脂放入水中，以防甲醛气体释放。甲醛气体有致癌危险，请保持注塑成型机周围空气通畅，以防作业人员吸入释放的甲醛气体。

7宝理塑料POM聚甲醛应用在下图几个方面：