

抗UV级POK 韩国晓星 POK M630U 耐磨级有弹性 耐酸 耐碱

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 抗UV级POK 韩国晓星 POK M630U 耐磨级有弹性 耐酸 耐碱 |
| 公司名称 | 东莞市湘远塑胶有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:韩国晓星 性能:抗UV级 耐磨级有弹性 耐酸 耐碱 |
| 公司地址 | 深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101 |
| 联系电话 | 13532886152 |

产品详情

POKETONE

POK

M630U

产品信息制造商韩国晓星株式会社材料标识>POK<材料形状颗粒状加工方式注射成型材料属性注塑级
抗UV级 耐磨级材料特性

半结晶

刚性/韧性平衡

抗蠕变

高冲击

有弹性

耐酸

耐碱

耐碳氢化合物

抗盐溶液

耐溶剂

成型周期短

通用级

良好的加工性

材料用途

汽车领域的应用

电子电器应用

绝缘材料

电器用具

导轨

工业应用

铁路应用

消费品应用

衬垫

通用

室外应用

添加剂抗UV剂物理性能测试标准数据单位比重 23 ° CASTM D7921.24g/cm比重 23 ° CISO 11831.24g/cm收缩率 流动 3.0mmASTM D9552.1%收缩率 垂直 3.0mmASTM D9552.1%收缩率 流动 2.0mmASTM D9551.6%收缩率 垂直 2.0mmASTM D9551.5%吸水率 23 ° C 50RH 平衡ASTM D5700.5%吸水率 23 ° C 50RH 平衡ISO 620.5%吸水率 23 ° C 饱和ASTM D5702.1%吸水率 23 ° C 饱和ISO 622.1%熔融指数 240 ° C 2.16kgASTM D12386g/10min熔融指数 240 ° C 2.16kgISO 11335.6g/10min硬度测试标准数据单位洛氏硬度 23 ° CASTM D785110邵氏硬度D 23 ° CISO 86876机械性能测试标准数据单位拉伸模量 23 ° CASTM D6381450MPa拉伸模量 23 ° CISO 5271350MPa拉伸强度 屈服 23 ° CASTM D63858MPa拉伸强度 屈服 23 ° CISO 52758MPa伸长率 屈服 23 ° CASTM D6382%伸长率 屈服 23 ° CISO 52722%伸长率 断裂 23 ° CASTM D638300%伸长率 断裂 23 ° CISO 527300%弯曲强度 23 ° CASTM D79053MPa弯曲强度 23 ° CISO 17853MPa弯曲模量 23 ° CASTM D7901350MPa弯曲模量 23 ° CISO 1781250MPa悬臂梁缺口冲击 23 ° CASTM D256220J/m悬臂梁缺口冲击 -10 ° CASTM D25665J/m悬臂梁缺口冲击 -30 ° CASTM D25652J/m悬臂梁缺口冲击 23 ° C A型缺口ISO 18015kJ/m悬臂梁缺口冲击 -10 ° C A型缺口ISO 1806kJ/m悬臂梁缺口冲击 -30 ° C A型缺口ISO 1804kJ/m悬臂梁无缺口冲击 23 ° CASTM D256NB悬臂梁无缺口冲击 23 ° CISO 180NBkJ/m简支梁缺口冲击 23 ° C 1eA型ISO 17917kJ/m简支梁缺口冲击 -10 ° C 1eA型ISO 1794kJ/m简支梁缺口冲击 -30 ° C 1eA型ISO

1793kJ/m简支梁无缺口冲击 23 ° CISO 179NB落锤冲击 23 ° CISO 660350J摩擦系数 动态
1.3MPa 0.06m/s 23 ° C内部测试方法0.21摩擦系数 动态 对钢 1.3MPa 0.06m/s 23 ° C内部
测试方法0.36摩擦系数 动态 0.4MPa 0.12m/s 23 ° C内部测试方法0.34摩擦系数 动态 对
钢 0.4MPa 0.12m/s 23 ° C内部测试方法0.60泰伯尔磨损 CS-17轮 1kg 1000次循环 23 ° CAST
M D104412mg摩擦因子 1.3MPa 0.06m/s 23 ° C内部测试方法0.0074mm/(N · km)摩擦因子 1.
3MPa 0.06m/s 对钢 23 ° C内部测试方法0.073mm/(N · km)摩擦因子 0.4MPa 0.12m/s 23 ° C内
部测试方法0.0044mm/(N · km)摩擦因子 0.4MPa 0.12m/s 对钢 23 ° C内部测试方法0.04mm/(N
· km)热性能测试标准数据单位热变形温度 0.45MPaASTM
D648195 ° C热变形温度 1.8MPaASTM D648102 ° C热变形温度 0.45MPaISO
75185 ° C热变形温度 1.8MPaISO 7590 ° C维卡软化温度 50NASTM
D1525192 ° C维卡软化温度 50 ° C/hr 50NISO 306190 ° C熔融温度 ASTM
D3418222 ° C熔融温度 ISO 11357222 ° C线膨胀系数 25~55 ° CASTM
E8311E-4电气性能测试标准数据单位体积电阻 ASTM D2571E14 .cm表面电阻 ASTM
D2571E17 绝缘强度 3.0mm 短期ASTM D14915KV/mm绝缘强度 2.0mm 短期ASTM
D14919KV/mm介电常数 60HzASTM D1506.1耗散因数 60HzASTM D1500.009注射成型数据单
位干燥温度80 ° C干燥时间3~4hr建议水分含量 0.2%一段温度220 ° C二段温度225 ° C三段温度230 ° C四
段温度240 ° C喷嘴温度250 ° C熔融温度240~260 ° C模具温度40~80 ° C螺杆转速50~100rpm背压3~7kg/cm
保压压力50~70%