

# POM美国杜邦100P

|      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | POM美国杜邦100P                        |
| 公司名称 | 东莞市奥亚塑胶原料有限公司                      |
| 价格   | 1.00/千克                            |
| 规格参数 | 品牌:美国杜邦代理商<br>型号:100P<br>规格:25千克/包 |
| 公司地址 | 总部位于香港，大陆公司位于广东省东莞市                |
| 联系电话 | 13794872977 18128015760            |

## 产品详情

莞奥亚塑胶原料有限公司长期代理销售POM美国杜邦100P塑胶原料 欢迎来电咨询或来公司参观考察  
我们的宗旨：全球供应、全球信赖 『诚信第一、品质第一、服务第一  
专业渠道、专业团队、专业服务』 奥亚塑胶是你理想的合作伙伴  
销售热线：18128015760或0769-87120762刘生 QQ:283780869或者加微信号18128015760  
邮箱：liuhua@aoyasujiao.com或283780869@qq.com 公司郑重承诺：质量保证、原厂原包、假一赔十  
网上报价随时有波动，最新价格：请电议或面议 杜邦 Dupont DELRIN POM 100P NC010 产品描述  
材料标示>POM Homopolymer< 颜色本色/Natural UL档案号E41938 用途薄板 材料特性脱模剂  
材料形状颗粒状/Pellet 加工方式注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding 测试单位转换：  
MPa kgf/cm<sup>2</sup> psi 物理性能条件测试标准数据单位 比重ISO 11831.42g/cm<sup>3</sup>  
收缩率MD2.0mmISO 294-41.80% 收缩率TD2.0mmISO 294-42.20% 熔融流动指数190 / 2.16KglISO  
11332.50g/10min 硬度条件测试标准数据单位 洛氏硬度ISO 2039-291M (Scale) 洛氏硬度ISO 2039-2121R  
机械性能条件测试标准数据单位 拉伸强度23 ° CISO 527-272MPa 断裂伸长率23 ° CISO 527-245%  
拉伸模量23 ° CISO 527-23100MPa 弯曲强度23 ° CISO 17879MPa 弯曲模量23 ° CISO 1782900MPa  
简支梁缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eA15kJ/m<sup>2</sup> 简支梁缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eA13kJ/m<sup>2</sup>  
简支梁无缺口冲击强度23 ° CISO 179/1eUN/DkJ/m<sup>2</sup> 简支梁无缺口冲击强度-30 ° CISO 179/1eU400kJ/m<sup>2</sup>  
热性能条件测试标准数据单位 热变形温度0.45MPa 未退火ISO 75-2/Bf157 ° C 热变形温度1.80MPa  
未退火ISO 75-2/Af99 ° C 熔融温度ISO 11357-3178 ° C 线膨胀系数MDISO 11359-21.1E-4cm/cm / ° C  
线膨胀系数TDISO 11359-21.1E-4cm/cm / ° C 电气性能条件测试标准数据单位 体积电阻IEC 60093>  
1.0E+15 .cm 表面电阻IEC 600933.0E+14 .cm 绝缘强度IEC 60243-144KV/mm 介电常数23 ° CIEC  
602504.00100 Hz 介电常数23 ° CIEC 602503.901 MHz 耗散因数23 ° CIEC 602505.0E-4100 Hz  
耗散因数23 ° CIEC 602505.0E-31 MHz 相对漏电起痕指数IEC 60112600V 阻燃性条件测试标准数据单位  
防火等级ALL ColorUL-940.75mmHB 防火等级ALL ColorUL-941.5mmHB 防火等级ALL  
ColorUL-943.0mmHB 注塑成型条件条件建议值单位 干燥温度60-80 ° C 干燥时间2.0-6.0Hr  
建议水份含量<=0.20% 料筒后部温度170-190 ° C 料筒中部温度180-200 ° C 料筒前部温度190-210 ° C  
喷嘴温度200-220 ° C 模具温度40-80 ° C 挤出成型条件条件建议值单位 干燥温度60-80 ° C  
干燥时间2.0-6.0Hr 建议水份含量<=0.20% 第一区温度140-160 ° C 第二区温度150-170 ° C  
第三区温度160-180 ° C 第四区温度170-190 ° C 第五区温度180-200 ° C 模头温度190-210 ° C