

POM 日本宝理 GB-25 CD3501 25%玻璃珠增强POM

产品名称	POM 日本宝理 GB-25 CD3501 25%玻璃珠增强POM
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:POM 型号:GB-25 CD3501 产地:日本宝理
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

POM赛刚材料，宝理POM、美国杜邦POM、云天化POM材料、日本旭化成POM、韩国工程塑料POM材料等各种牌号

POM物性介绍:总体超声波可焊接 均聚物 耐磨损性良好供货地区 添加剂 润滑剂 Processing - Typical Processing for DuPont Engineering Polymers (English) #65533;61 www.sujiaowuxing.com 产品说明 Delrin 03100AL NC010an unreinforced, high viscosity, lubricated acetal homopolymer resin, containing an advanced system of lubrication for low wear and friction against metals and plastics. 材料状态 已商用：当前有效资料 1 Processing - Injection Molding (English) 北美洲 欧洲 亚太地区 低摩擦系数 抗撞击性，高粘度，高经润滑 良好的抗蠕变性 物理性能 额定值 单位制 测试方法 密度 1.4 g/cm³ ISO 1183 树脂 ID (ISO 1043) POM-S 外观 自然色 加工方法 部件标识代码 (ISO 11469) >POM-S< 性能特点 用途 RoHS 合规性 联系制造商 挤出 注射成型 齿轮 传送机 工程配件 熔流率 (190 °C/2.16 kg) 2.5 g/10 min ISO 1133 溶化体积流率 (MVR) (190 °C/2.16 kg) 1.7 cm³/10 min ISO 1133 收缩率 ISO 294-4 纵向流量: 2.00 mm 1.8% 流量: 2.00 mm 2% 机械性能 额定值 单位制 测试方法 拉伸模量 (23 °C) 3000 MPa ISO 527-2 拉伸应力 (屈服, 23 °C) 70 MPa ISO 527-2 拉伸应变屈服, 23 °C 18% ISO 527-2 断裂, 23 °C 65% ISO 527-2/50 断张率 (23 °C) 45% ISO 527-2 弯曲模量 (23 °C) 2800 MPa 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 7 kJ/m² 23 °C 9 kJ/m² 简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU -30 °C 170 kJ/m² 23 °C 250 kJ/m² 悬臂梁缺口冲击强度 (23 °C) 8 kJ/m² ISO 180/1A 热性能 额定值 单位制 测试方法 热变形温度 0.45 MPa, 未退火 163 °C ISO 75-2/B 1.8 MPa, 未退火 97 °C ISO 75-2/A 熔融温度 2178 °C ISO 11357-3 线形膨胀系数 ISO 11359-2 流动: -40 到 23 °C 0.0001 cm/cm/°C 流动: 23 到 55 °C 0.00011 cm/cm/°C 流动: 55 到 100 °C 0.00015 cm/cm/°C 横向: -40 到 23 °C 0.0001 cm/cm/°C 横向: 23 到 55 °C 0.00011 cm/cm/°C 横向: 55 到 100 °C 0.00015 cm/cm/°C 可燃性 额定值 单位制 测试方法 UL 阻燃等级 UL 940.750 mm HB 3.00 mm HB 可燃性等级 IEC 60695-11-10, -200.750 mm HB 3.00 mm HB UL

746 额定值 单位制 测试方法 RTI Str UL7460.750mm50 °C 3.00mm50 °C RTI Imp UL7460.750mm50 °C 3.00mm50 °C RTI Elec UL7460.750mm50 °C 3.00mm50 °C 注射 额定值 单位制 干燥温度 80 °C 干燥时间 2.0到4.0hr 建议的大水分含量 <0.20% 加工 (熔体) 温度 210到220 °C Melt Temperature, Optimum - Injection Molding 215 °C 模具温度 80.0到100 °C Mold Temperature, Optimum - Injection Molding 90 °C Drying Recommended Not normally required unless moisture content of resin exceeds recommended level