

## DURACON® LU-02LV

Acetal (POM) Copolymer

Polyplastics Co., Ltd.

### Описание материалов:

Low VOC, Low Gloss, Light-Resistant

Главная Информация			
Характеристики	Низкий уровень Лос Глянец, низкий		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Код маркировки деталей (ISO 11469)	> Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	19	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	18.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	80		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2250	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	54.0	MPa	ISO 527-2
Номинальное растяжение при разрыве	20	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	2100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	72.0	MPa	ISO 178
Коэффициент трения-Динамический			JIS K7218
-- 1	0.750		JIS K7218
-- 2	0.380		JIS K7218
Color Number	CF2001		
Специфический износ			JIS K7218
-- 3		10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
-- 4	15.0	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
-- 5	40.0	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
-- 6	6.00	10 <sup>-3</sup> mm <sup>3</sup> /N·km	JIS K7218
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Линейный коэффициент теплового расширения			Internal method
Flow: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method
Lateral: 23 to 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	Internal method
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	5.0E+15	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	7.0E+13	ohms-cm	IEC 60093
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	190 - 210	°C	
Температура формы	60.0 - 80.0	°C	
Давление впрыска	49.0 - 98.0	MPa	
Screw Speed	100 - 150	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Injection Speed: 5-50mm/s (0.3-3m/min)Molding Cycle:

Injection Holding Pressure: Gate sealing time + alpha

Cooling: Plasticizing time or ejection capable time

#### NOTE

1.	vs C-Steel, pressure 0.49MPa, 30cm/s
2.	vs M90-44, pressure0.06MPa, 15cm/s
3.	vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
4.	vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
5.	vs M90-44, M90-44 side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
6.	vs C-Steel, material side, pressure 0.49MPa, 30cm/s

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

