

# DURACON® M90-44

Acetal (POM) Copolymer

Polyplastics Co., Ltd.

## 产品说明

DURACON® M90-44是一种聚甲醛(POM)共聚物产品。它可以通过注射成型进行加工,在北美洲,欧洲或亚太地区有供货。典型应用领域为:汽车行业。主要特性为:阻燃/额定火焰。

基本信息			
黄卡信息	E45034-100337529	E45034-235766	
UL文件号	E45034		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	>POM		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率(熔体流动速率)			
--	9.0	g/10 min	ASTM D1238
190°C/2.16 kg	9.0	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.50	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	80		ISO 2039-2
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-2
拉伸应力	62.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	35	%	ISO 527-2
弯曲模量	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力	87.0	MPa	ISO 178
摩擦系数			JIS K7218
Dynamic <sup>1</sup>	0.37		JIS K7218
与钢 - 动态 <sup>2</sup>	0.46		JIS K7218
与钢 - 动态 <sup>3</sup>	0.40		JIS K7218
磨损因数			JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec <sup>4</sup>	< 1.0	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
0.49 MPa, 0.30 m/sec <sup>5</sup>	< 1.0	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
0.98 MPa, 0.30 m/sec <sup>6</sup>	30	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
0.49 MPa, 0.30 m/sec <sup>7</sup>	65	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
0.060 MPa, 0.15 m/sec <sup>8</sup>	3500	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
0.060 MPa, 0.15 m/sec <sup>9</sup>	6500	10 <sup>-8</sup> mm <sup>3</sup> /N·m	JIS K7218
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	6.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
热性能	额定值	单位制	测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	95.0	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			内部方法
流动 : 23 到 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	内部方法
横向 : 23 到 55°C	1.2E-4	cm/cm/°C	内部方法

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (3.00 mm)	19	kV/mm	IEC 60243-1

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94

补充信息	额定值		
Color Number	CF2001/CD3068		

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 90.0	°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	60.0 到 80.0	°C
注塑压力	49.0 到 98.0	MPa
螺杆转速	100 到 150	rpm

**注射说明**

本物性表参数提供者不承担任何法律责任，建议在选择材料前，就数据值与塑胶材料厂商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

备注	
1.	vs. M90-44, 0.06 MPa, 15 cm/s
2.	0.49 MPa, 30 cm/s
3.	0.98 MPa, 30 cm/s
4.	vs C-Steel, Steel Side
5.	vs C-Steel, Steel Side
6.	vs C-Steel, Material Side
7.	vs C-Steel, Material Side
8.	vs M90-44, Material Side
9.	vs M90-44, M90-44 Side