

DURACON® EB-10

聚甲醛 (POM) 共聚物
Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

DURACON® EB-10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。

特性包括:

- 阻燃/额定火焰
- 传导性
- 抗静电
- 炭黑

总体

材料状态	• 已商用 : 当前有效
资料 ¹	• Processing - Molding (English) • Technical Datasheet (English)
UL 黄卡 ²	• E45034-235718
搜索 UL 黄卡	• Polyplastics Co., Ltd. • DURACON®
供货地区	• 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区
添加剂	• 抗静电性 • 碳黑 (10%)
特性	• 导电 • 抗静电性
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-CD10<

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.43 g/cm³	1.43 g/cm³	ISO 1183
熔速率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	1.5 g/10 min	1.5 g/10 min	ISO 1133
溶化体积速率 (MVR) (190°C/2.16 kg)	0.0732 in³/10min	1.20 cm³/10min	ISO 1133
吸水率 (73°F (23°C), 24 hr)	0.80 %	0.80 %	ISO 62

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	479000 psi	3300 MPa	ISO 527-2
拉伸应力	7980 psi	55.0 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0 %	3.0 %	ISO 527-2
弯曲模量	435000 psi	3000 MPa	ISO 178
弯曲应力	13800 psi	95.0 MPa	ISO 178
摩擦系数			JIS K7218
Dynamic ⁴	0.36	0.36	
与钢 - 动态 ⁵	0.52	0.52	
磨损因数			JIS K7218
140 psi (0.98 MPa), 59 ft/min (0.30 m/sec) ⁶	< 0.50 10 ⁻¹⁰ in³·min/ft·lb·hr	< 1.0 10 ⁻⁸ mm³/N·m	
8.7 psi (0.060 MPa), 30 ft/min (0.15 m/sec) ⁷	28 10 ⁻¹⁰ in³·min/ft·lb·hr	57 10 ⁻⁸ mm³/N·m	
140 psi (0.98 MPa), 59 ft/min (0.30 m/sec) ⁸	30 10 ⁻¹⁰ in³·min/ft·lb·hr	60 10 ⁻⁸ mm³/N·m	
8.7 psi (0.060 MPa), 30 ft/min (0.15 m/sec) ⁹	99 10 ⁻¹⁰ in³·min/ft·lb·hr	200 10 ⁻⁸ mm³/N·m	

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
简支梁缺口冲击强度	0.86 ft·lb/in²	1.8 kJ/m²	ISO 179/1eA

硬度	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	95	95	ISO 2039-2



DURACON® EB-10

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	203 °F	95.0 °C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			内部方法
流动 : 73 到 131°F (23 到 55°C)	6.1E-5 in/in/°F	1.1E-4 cm/cm/°C	
横向 : 73 到 131°F (23 到 55°C)	6.1E-5 in/in/°F	1.1E-4 cm/cm/°C	
电气性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
表面电阻率	2.0E+2 ohm	2.0E+2 ohm	内部方法
体积电阻率	50 ohm·cm	50 ohm·cm	内部方法
可燃性	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
UL 阻燃等级	HB	HB	UL 94
补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
Color Number	CD3501	CD3501	
注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)	
干燥温度	176 到 194 °F	80.0 到 90.0 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	3.0 到 4.0 hr	
加工 (熔体) 温度	374 到 410 °F	190 到 210 °C	
模具温度	140 到 176 °F	60.0 到 80.0 °C	
注塑压力	7110 到 14200 psi	49.0 到 98.0 MPa	
螺杆转速	100 到 150 rpm	100 到 150 rpm	

注射说明
Injection speed: 5-50 mm/s
Injection Holding pressure: Gate sealing time + alpha
Cooling: Plasticizing time or ejection capable time

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ vs. M90-44, 0.06 MPa, 15 cm/s

⁵ 0.98 MPa, 30 cm/s

⁶ vs C-Steel, Steel Side

⁷ vs M90-44, M90-44 Side

⁸ vs C-Steel, Material Side

⁹ vs M90-44, Material Side



DURACON® EB-10

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

购买地点

供应商

Polyplastics Co., Ltd.

Tokyo, Japan

电话: +81-3-3593-2441

Web: <http://www.polyplastics.com/>

分销商

PolySource

电话: 866-558-5300

Web: <http://www.polysource.net/>

供货地区: North America

