

DURACON® M90LP

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

Laser penetrate

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	• E45034-235764
搜索 UL 黄卡	• Polyplastics Co., Ltd. • DURACON®
供货地区	• 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区
特性	• 激光标记
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 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
熔速率 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	9.0 g/10 min	9.0 g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190°C/2.16 kg)	0.488 in³/10min	8.00 cm³/10min	ISO 1133

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	399000 psi	2750 MPa	ISO 527-2
拉伸应力	8850 psi	61.0 MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	12 %	12 %	ISO 527-2
弯曲模量	368000 psi	2540 MPa	ISO 178
弯曲应力	11900 psi	82.0 MPa	ISO 178

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	3.5 ft-lb/in²	7.4 kJ/m²	ISO 179/1eA

补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)
Color Number	PL-T7A735	PL-T7A735

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。



DURACON® M90LP

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

