

DURACON® MS-02

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

High Sliding, Molybdenum Disulfide Filled, Wear Resistant

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Processing - Molding (English) • Technical Datasheet (English)		
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	• 二硫化钼润滑剂		
特性	• 低摩擦系数	• 耐磨损性良好	• 润滑
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-MD2<		

物理性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.44 g/cm ³	1.44 g/cm ³	ISO 1183
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
溶化体积速率 (MVR) (190°C/2.16 kg)	0.488 in ³ /10min	8.00 cm ³ /10min	ISO 1133
吸水率 (73°F (23°C), 24 hr)	0.50 %	0.50 %	ISO 62
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量	392000 psi	2700 MPa	ISO 527-2
拉伸应力	9280 psi	64.0 MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	20 %	20 %	ISO 527-2
弯曲模量	363000 psi	2500 MPa	ISO 178
弯曲应力	12200 psi	84.0 MPa	ISO 178
摩擦系数 - Dynamic			JIS K7218
-- ³	0.330	0.330	
-- ⁴	0.280	0.280	
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	2.3 ft-lb/in ²	4.8 kJ/m ²	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)	90	90	ISO 2039-2
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)	178 °F	81.0 °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)	6.7E-5 in/in/°F	1.2E-4 cm/cm/°C	
横向：73 到 131°F (23 到 55°C)	6.7E-5 in/in/°F	1.2E-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+16 ohm	2.0E+16 ohm	IEC 60093
体积电阻率	3.0E+14 ohm-cm	3.0E+14 ohm-cm	IEC 60093
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)	测试方法
Color Number	CD9000	CD9000	



补充信息	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
Specific Wear			JIS K7218
-- 5	397 10^{-10} in ³ ·min/ft·lb·hr	8.00 10^{-3} mm ³ /N·km	
-- 6	< 0.496 10^{-10} in ³ ·min/ft·lb·hr	< 0.0100 10^{-3} mm ³ /N·km	
-- 7	248 10^{-10} in ³ ·min/ft·lb·hr	5.00 10^{-3} mm ³ /N·km	
-- 8	2480 10^{-10} in ³ ·min/ft·lb·hr	50.0 10^{-3} mm ³ /N·km	

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: 5-50mm/s (0.3-3m/min)
Molding Cycle:
• 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 一般属性：这些不能被视为规格。
³ vs C-Steel, pressure 0.98MPa, 30cm/s
⁴ vs M90-44, pressure 0.06MPa, 15cm/s
⁵ vs C-Steel, material side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
⁶ vs C-Steel, steel side, pressure 0.98MPa, 30cm/s
⁷ vs M90-44, M90-44 side, pressure 0.06MPa, 15cm/s
⁸ vs M90-44, material side, pressure 0.06MPa, 15cm/s



DURACON® MS-02

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

