

## 共聚聚甲醛

## 润滑改性, 本色 (白)

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm <sup>3</sup>	1,4
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	<0,1
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	1,8-3,0
<b>机械性能</b> 在 23°C / 50% rh 条件下测试					
拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	55
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	20
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	2,5
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	MPa	80
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	%	25
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	GPa	2,2
简支梁冲击强度	dry		80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	88
简支梁冲击强度	dry	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	88
简支梁冲击强度	-30°C	ISO 179 1fU	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	82
简支梁缺口冲击强度	dry	ISO 179 1eA	80x10x4mm	kJ/m <sup>2</sup>	6
<b>热学性能</b>					
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	108
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	100
使用温度	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	120
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 <sup>-5</sup> /K	9
<b>电学性能</b>					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 <sup>13</sup>
表面电阻	ROB	DIN IEC 60093	Ronde 60x4mm	Ω	>10 <sup>13</sup>

## 主要特点



TRIBOLOGICAL

改善摩擦和耐磨性能。专为免润滑剂运行优化。用于低摩擦系数的摩擦副。具有高尺寸稳定性的精确部件。

## 共聚聚甲醛

## 润滑改性, 本色 (白)

## 建议加工参数

## 概述

避免熔体温度超过 215°C! 建议对设备进行通风。

## 预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	75	2 - 8
热风循环干燥机	120	2 - 4

## 加工参数

料筒后段	°C	175 - 190
料筒中段	°C	185 - 205
料筒前段	°C	180 - 200
射嘴	°C	175 - 200
模温	°C	80 - 120
熔体温度	°C	200

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

## 供货形式及存储

除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

## 附加信息

当使用未拆封的原始包装时，通常可以省略预干燥步骤。当含PTFE的材料未经过预干燥，可能会出现模具内残留物增加的现象。提供的加工说明仅作为通用的建议。鉴于机器、制件形状和体积等条件间的巨大差异，当原包装未拆封时，通常可以省略预干燥步骤。当含PTFE的材料没有经过预干燥时，可能会出现模具内残留物增加的现象。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。

