

DURACON® CH-10

聚甲醛 (POM) 共聚物

Polyplastics Co., Ltd.

PROSPECTOR®

www.ulprospector.com

Technical Data

产品说明

DURACON® CH-10是一种聚甲醛 (POM) 共聚物产品,含有的填充物为10% 碳纤维增强材料。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
- 耐磨

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	• E45034-235709
搜索 UL 黄卡	• Polyplastics Co., Ltd. • DURACON®
供货地区	• 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 碳纤维增强材料, 10% 填料按重量
特性	• 导电 • 耐磨损性良好
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-CF10<

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
熔流量 (熔体流动速率) (190°C/2.16 kg)	4.0 g/10 min	4.0 g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190°C/2.16 kg)	0.201 in ³ /10min	3.30 cm ³ /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	1.28E+6 psi	8800 MPa	ISO 527-2
拉伸应力	16800 psi	116 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.0 %	2.0 %	ISO 527-2
弯曲模量	1.09E+6 psi	7500 MPa	ISO 178
弯曲应力	24700 psi	170 MPa	ISO 178
摩擦系数			JIS K7218
Dynamic ⁴	0.37	0.37	
与钢 - 动态 ⁵	0.28	0.28	
磨损因数			JIS K7218
71 psi (0.49 MPa), 59 ft/min (0.30 m/sec) ⁶	5.0 10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	10 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	
8.7 psi (0.060 MPa), 30 ft/min (0.15 m/sec) ⁷	99 10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	200 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	
71 psi (0.49 MPa), 59 ft/min (0.30 m/sec) ⁸	250 10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	500 10 ⁻⁸ mm ³ /N·m	
8.7 psi (0.060 MPa), 30 ft/min (0.15 m/sec) ⁹	5000 10 ⁻¹⁰ in ³ ·min/ft·lb·hr	10000 10 ⁻⁸ mm ³ /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	1.4 ft·lb/in ²	3.0 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)	95	95	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)	325 °F	163 °C	ISO 75-2/A



热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
线形热膨胀系数			内部方法
流动 : 73 到 131°F (23 到 55°C)	1.1E-5 in/in/°F	2.0E-5 cm/cm/°C	
横向 : 73 到 131°F (23 到 55°C)	5.0E-5 in/in/°F	9.0E-5 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	5.0E+3 ohm	5.0E+3 ohm	IEC 60093
体积电阻率	2.0E+4 ohm·cm	2.0E+4 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)	
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 0.49 MPa, 30 cm/s
- ⁶ vs C-Steel, Steel Side
- ⁷ vs M90-44, Material Side
- ⁸ vs C-Steel, Material Side
- ⁹ vs M90-44, M90-44 Side



DURACON® CH-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

