

Celcon® MC90

Минеральный

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celcon® acetal copolymer grade MC90 is a mineral reinforced grade offering low warp, improved dimensional stability, improved stiffness, improved practical impact and retention of other base resin properties with good moldability.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 03-002, M

Главная Информация			
UL YellowCard	E38860-239314		
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, хороший		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая производительность формования		
Универсальный			
Используется	Универсальный		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.48	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow	1.9	%	ASTM D955
Transverse flow	1.6	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.6	%	ISO 294-4
Flow direction	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
Saturated, 23°C	0.75	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	53.1	MPa	ASTM D638
Yield	57.0	MPa	ISO 527-2/1A/50

Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
-------------------------------	-----	---	-----------------

Флекторный модуль (23°C)	2850	MPa	ISO 178
--------------------------	------	-----	---------

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	5.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	6.3	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	152	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	93.3	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	97.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	165	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	170 - 180	°C
Средняя температура	180 - 190	°C
Передняя температура	180 - 190	°C
Температура сопла	190 - 200	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 200	°C
Температура формы	80.0 - 120	°C
Давление впрыска	60.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Slow	
Удерживающее давление	60.0 - 120	MPa
Back Pressure	0.00 - 0.500	MPa

Инструкции по впрыску
Manifold Temperature: 190 to 200°C Zone 4 Temperature: 190 to 200°C

NOTE
1. 10°C/min

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

