

Hostaform® C 27021

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 05-002

POM copolymer

Very easy flowing Injection molding type with high rigidity and hardness; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation.

Monomers and additives are listed in EU-Regulation (EU) 10/2011

FDA compliant according to 21 CFR 177.2470

UL-registration for all colours and a thickness more than 1.5 mm as

UL 94 HB, temperature index UL 746 B electrical 110°C, mechanical 90°C.

Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more than 1 mm.

Ranges of applications: thin-walled molded parts with unfavourable flow-path-wallthickness relation; multicavity moulds; complicated precision molded parts; short cycle time.

FDA = Food and Drug Administration (USA)

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

Главная Информация

UL YellowCard	E42337-234603
Характеристики	Жесткий, высокий Основа для защиты от растворителей Высокая яркость Хорошая химическая стойкость Сопротивление щелочи Топливное сопротивление Сопротивление гидролизу Высокая твердость
Используется	Тонкостенные детали
Рейтинг агентства	Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2470 Европа 10/1/2011 12:00:00
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Модуль сдвига против температуры (ISO 11403-1) Напряжение сдвига по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-1)

Идентификатор смолы (ISO 1043)		Помпон	
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	24.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.8	%	ISO 294-4
Flow direction	1.9	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.65	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2900	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	65.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	7.5	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	17	%	ISO 527-2/1A/50
Растяжимый ползучий модуль			ISO 899-1
1 hr	2500	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1
Флекторный модуль (23°C)	2800	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	5.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	120	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	120	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	106	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	166	°C	ISO 11357-3
CLTE-Поток	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность	35	kV/mm	IEC 60243-1
Относительная проницаемость			IEC 60250
100 Hz	4.00		IEC 60250
1 MHz	4.00		IEC 60250
Коэффициент рассеивания			IEC 60250
100 Hz	2.5E-3		IEC 60250

1 MHz	5.0E-3		IEC 60250
Comparative Tracking Index	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность расплава	1.200	g/cm ³	Internal method
Температура выброса	165	°C	Internal method
Specific Heat Capacity of Melt	2210	J/kg/°C	Internal method
Thermal Conductivity of Melt	0.16	W/m/K	Internal method
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120 - 140	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Температура бункера	20.0 - 30.0	°C	
Задняя температура	170 - 180	°C	
Средняя температура	180 - 190	°C	
Передняя температура	190 - 200	°C	
Температура сопла	190 - 210	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 210	°C	
Температура формы	80.0 - 120	°C	
Давление впрыска	60.0 - 120	MPa	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Удерживающее давление	60.0 - 120	MPa	
Back Pressure	0.00 - 4.00	MPa	

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 190 to 210°C Zone 4 Temperature: 190 to 210°C Feed Temperature: 60 to 80°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.

Свяжитесь с нами

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

