

## Hostaform® SlideX™ C0304 XAPI™

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Injection molding grade with tribological modification for demanding applications that require prevention of audible noise caused by stick-slip phenomenon. Excellent tribological performance with low friction and low wear under various conditions of sliding against plastics and metals. Reduced emission grade. Emissions according to VDA 275 < 5 mg/kg

Главная Информация			
Характеристики	Низкий коэффициент трения Сополимер Хорошая стойкость к истиранию		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.40	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	26.0	cm <sup>3</sup> /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	2600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	56.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	45	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	2350	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	150	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	150	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	90.0	°C	ISO 75-2/A

Температура плавления <sup>1</sup>	166	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	1.4E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.4E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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 - 175	°C
Средняя температура	180 - 185	°C
Передняя температура	180 - 195	°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-Moderate	
Удерживающее давление	60.0 - 120	MPa
Back Pressure	0.00 - 4.00	MPa

#### Инструкции по впрыску

Feed Temperature: 60 to 80°C Zone 4 Temperature: 180 to 200°C Manifold 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.

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

