

Celcon® M90-45XAP®

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celcon® acetal copolymer grade M90-45XAP® is a UV resistant, low emission version, medium viscosity polymer providing optimum performance in general purpose injection molding primarily for the interior automotive market. This grade provides overall excellent performance in many applications. Celcon® M90-45XAP® is formulated in custom colors for Toyota interior UV stabilized applications

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Низкая волатильность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Универсальный		
	Средняя вязкость		
Используется	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внутренние детали		
	Универсальный		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.41	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	2.4	%	ISO 294-4
Flow direction	2.5	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2650	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	64.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	2450	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	77.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	151	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	91.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	167	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow	1.1E-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 - 175	°C
Средняя температура	170 - 180	°C
Передняя температура	170 - 180	°C
Температура сопла	180 - 190	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 190	°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 - 0.500	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 180 to 200°C Zone 4 Temperature: 175 to 185°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

