

Hostaform® C 52021

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 06-002

POM copolymer

Extremely easy flowing Injection molding type for very thin-walled precision molded parts with unfavourite flow-path-wallthickness relation; permits processing at reduced temperature and also shorter cycle times; for mechanical lower requirements; 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 in natural a thickness more than 0.81 mm, in black a thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B for a thickness of 1.5 mm, electrical 105°C, mechanical 90°C

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

Ranges of applications: For very thin-walled precision molded parts with unfavourite flow-path-wallthickness relation; permits processing at reduced temperature and also shorter cycle times.

FDA = Food and Drug Administration (USA)

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

Главная Информация		
UL YellowCard	E42337-234606	E42337-609721
Характеристики	<p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Цикл быстрого формования</p> <p>Высокая яркость</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Сопротивление щелочи</p> <p>Топливное сопротивление</p> <p>Сопротивление гидролизу</p>	
Используется	Тонкостенные детали	
Рейтинг агентства	<p>Управление по санитарному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов 21 CFR 177,2470</p> <p>Европа 10/1/2011 12:00:00</p>	
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем	
Метод обработки	Литье под давлением	
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)	

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)	39.0	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	3000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	65.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	7.0	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	15	%	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	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	100	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	3.0E-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
0.810 mm	HB		UL 94
1.50 mm	HB		UL 94

Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность расплава	1.200	g/cm ³	Internal method
Температура выброса	163	°C	Internal method
Specific Heat Capacity of Melt	2060	J/kg/°C	Internal method
Thermal Conductivity of Melt	0.19	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

