

Hostaform® C 9021 GV1/20 XGM

20% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GS2, 02-003, GF20

POM copolymer

Injection molding type, reinforced with ca 20 % glass fibers; includes PTFE for improved wear performance; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.

Ranges of applications: For molded parts requiring improved low wear performance while exhibiting very high strength and rigidity as well as higher hardness.

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Ptfe лубрикант		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая стойкость к истиранию Смазка Низкое сжатие Высокая твердость		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.57	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	4.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	100	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	7400	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

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления ¹	166	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 120	°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	
Удерживающее давление	60.0 - 120	MPa
Back Pressure	0.00 - 0.500	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

