

Celcon® LW90-S2

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celcon® LW90-S2 is a preblended low wear formulation of M90 base polymer containing 2% silicone. This standard low friction, low wear product performs well in many applications including those involving intermittent motion.

Главная Информация			
UL YellowCard	E38860-100951553		
Добавка	Силиконовая смазка (2)		
Характеристики	Низкий коэффициент трения Хорошая стойкость к истиранию Смазка		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.40	g/cm ³	ASTM D792
--	1.38	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	8.40	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	2.2	%	ASTM D955
Transverse flow	1.8	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.6	%	ISO 294-4
Flow direction	1.9	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	51.0	MPa	ASTM D638
Yield	56.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	10	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	2400	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Зубчатый изод Impact (23°C)	5.3	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, not annealed	110	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	94.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления			
-- ¹	166	°C	ISO 11357-3
--	165	°C	ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Задняя температура	170 - 180	°C	
Средняя температура	180 - 190	°C	
Передняя температура	180 - 190	°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 - 0.500	MPa	
Инструкции по впрыску			
Manifold Temperature: 180 to 200°C Zone 4 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

