

Hostaform® LX90Z XAP2™

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Preliminary Data Sheet

Hostaform® acetal copolymer grade LX90Z XAP2™ is UV stabilized material available in a range of molded in metallic colors generally for automotive interior applications. In addition, Hostaform® LX90Z XAP2™ has lower volatile emissions as required for some automotive interiors.

Besides material, optimal finish for specialty metallic parts is dependent on proper drying, gate design, knit line locations, and special processing.

Please contact Celanese Technical Service for assistance with your application.

Low Emission Performance [VDA-275] <5 PPM

Главная Информация	
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Низкая волатильность
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Внешний вид	Металлизация-окрашивание Доступные цвета

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.43	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	1.4	%	ISO 294-4
Flow direction	2.3	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.75	%	ISO 62

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	54.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	2900	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	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	147	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	90.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	166	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	105 - 110	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	170 - 175	°C
Средняя температура	170 - 180	°C
Передняя температура	175 - 185	°C
Температура сопла	185 - 195	°C
Температура обработки (расплава)	180 - 195	°C
Температура формы	80.0 - 105	°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: 180 to 200°C Zone 4 Temperature: 180 to 190°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

