

## Hostaform® LX90GC15

15% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Preliminary Data Sheet

Hostaform® LX90GC15 is a specialty metallic appearance acetal copolymer grade that is integrally colored and has a nominal 15% fiber glass loading. This grade provides additional strength and stiffness over unfilled acetal grades while presenting a metal appearance surface.

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.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 15% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший Хорошая прочность		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Металлизация-окрашивание		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.50	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	1.2	%	ISO 294-4
Flow direction	0.70	%	ISO 294-4
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.85	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	75.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	5200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	161	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	155	°C	ISO 75-2/A

Температура плавления <sup>1</sup>	166	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	5.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 120	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
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



WeChat