

Celcon® WR90Z

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celcon® WR90Z is a standard nominal 9 melt flow rate based acetal copolymer stabilized to provide maximum ultraviolet radiation resistance in outdoor applications while retaining a good balance of properties. Available in black only.

Главная Информация			
UL YellowCard	E38860-239319		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Универсальный		
Используется	Применение в автомобильной области Наружное применение Универсальный		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.41	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	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	1.7	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2650	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, 23°C	60.7	MPa	ASTM D638
Yield	63.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	2550	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
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	99	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.5	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	152	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	95.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления			
-- 1	166	°C	ISO 11357-3
--	165	°C	ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

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.

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

