

Hostaform® S 27072 WS 10/1570

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM-HI

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GCLP, 05-001

Modified POM copolymer

Easy flowing, elastomer-containing injection molding type in color modifying black 10/1570; especially weathering resistant; lower chemical resistance than the basic type HOSTAFORM C 27021; high resistance to thermal and oxidative degradation.

Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.

Ranges of applications: for molded parts with matt surface.

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

Главная Информация			
UL YellowCard	E38860-101557136		
Характеристики	Хорошая мобильность Хорошая устойчивость к погоде		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон-привет		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.39	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	21.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Поглощение воды (Saturation, 23°C)	0.70	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Yield)	46.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	35	%	ISO 527-2/1A/50
Растяжимый ползучий модуль			ISO 899-1
1 hr	1800	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1000	MPa	ISO 899-1
Флукторный модуль (23°C)	2100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA

-30°C	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	110	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, local fracture	150	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	84.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	166	°C	ISO 11357-3
CLTE-Поток	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 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 - 200	°C
Температура обработки (расплава)	190 - 200	°C
Температура формы	60.0 - 70.0	°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 200°C Zone 4 Temperature: 190 to 200°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

