

Hostaform® C 9021 GV1/30 GT

26% стекловолокно

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNS2, 01-003, GF26

POM copolymer

Injection molding type, reinforced with ca 26 % glass fibers; improved wear performance; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.

Ranges of applications: For molded parts requiring improved low wear performance while exhibiting very high strength and rigidity as well as higher hardness.

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 26% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Хорошая стойкость к истиранию Низкое сжатие Высокая твердость		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.54	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80	%	ISO 294-4
Flow direction	0.30	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	110	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль (23°C)	8400	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
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	159	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления ¹	166	°C	ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	9.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 120	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
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

