

## Hostaform® S 9362 XAP2™

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

### Описание материалов:

Preliminary Data Sheet

Hostaform® acetal copolymer grade S 9362 XAP2™ is an impact modified grade for applications requiring improved impact. Hostaform® S 9362 XAP2™ provides good impact strength while improving modulus and weld line strength over standard impact modified grades such as Hostaform® S 9063, and also exhibits exceptional low emission performance meeting or exceeding the requirements of many automotive markets.

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

| Главная Информация                            |                            |                        |                 |
|---|----------------------------|------------------------|-----------------|
| Добавка                                       | Модификатор удара          |                        |                 |
| Характеристики                                | Модификация удара          |                        |                 |
|   | Низкая волатильность       |                        |                 |
|   | Хорошая ударопрочность     |                        |                 |
| Соответствие RoHS                             | Свяжитесь с производителем |                        |                 |
| Идентификатор смолы (ISO 1043)                | Помпон-привет              |                        |                 |
| Физический                                    | Номинальное значение       | Единица измерения      | Метод испытания |
| Плотность                                     | 1.39                       | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183        |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(190°C/2.16 kg) | 6.50                       | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| Формовочная усадка                            |                            |                        | ISO 294-4       |
| Vertical flow direction                       | 1.8                        | %                      | ISO 294-4       |
| Flow direction                                | 1.9                        | %                      | ISO 294-4       |
| Поглощение воды (Saturation, 23°C)            | 0.80                       | %                      | ISO 62          |
| Механические                                  | Номинальное значение       | Единица измерения      | Метод испытания |
| Модуль растяжения                             | 2300                       | MPa                    | ISO 527-2/1A/1  |
| Tensile Stress (Yield)                        | 55.0                       | MPa                    | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимое напряжение (Yield)                 | 10                         | %                      | ISO 527-2/1A/50 |
| Флекторный модуль (23°C)                      | 2200                       | MPa                    | ISO 178         |
| Воздействие                                   | Номинальное значение       | Единица измерения      | Метод испытания |
| Ударная прочность                             |                            |                        | ISO 179/1eA     |
| -30°C   | 6.0                        | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA     |
| 23°C  | 10                         | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength              |                            |                        | ISO 179/1eU     |
| -30°C   | 190                        | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU     |
| 23°C  | No Break                   |                        | ISO 179/1eU     |
| Тепловой                                      | Номинальное значение       | Единица измерения      | Метод испытания |

| Heat Deflection Temperature               |        |          |             |
|---|--------|----------|-------------|
| 0.45 MPa, not annealed                    | 151    | °C       | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, not annealed                     | 87.0   | °C       | ISO 75-2/A  |
| Температура плавления <sup>1</sup>        | 166    | °C       | ISO 11357-3 |
| Линейный коэффициент теплового расширения |        |          |             |
| Flow                                      | 1.1E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral                                   | 1.1E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| Ињекция                          | 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                | 180 - 200            | °C                |
| Температура обработки (расплава) | 180 - 200            | °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

Zone 4 Temperature: 180 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.

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

