

# Hostaform® C 9021 XAP2 LS

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

## Описание материалов:

POM copolymer

Standard injection molding grade with reduced emissions especially for automotive interior application.

Burning rate according to FMVSS 302 < 100 mm/min (1 mm thickness)

Emission according to VDA 275 < 2 mg/kg (natural grades)

Emission according to VDA 275 < 5 mg/kg (colored grades)

| Главная Информация                            |   |                        |                 |
|---|---|------------------------|-----------------|
| Характеристики                                | Низкая волатильность  |                        |                 |
| Используется                                  | Применение в автомобильной области<br>Автомобильные внутренние детали |                        |                 |
| Соответствие RoHS                             | Свяжитесь с производителем  |                        |                 |
| Метод обработки                               | Литье под давлением   |                        |                 |
| Физический                                    | Номинальное значение  | Единица измерения      | Метод испытания |
| Плотность                                     | 1.41  | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183        |
| Плавкий объем-расход (MVR)<br>(190°C/2.16 kg) | 8.00  | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| Поглощение воды (Saturation, 23°C)            | 0.65  | %                      | ISO 62          |
| Механические                                  | Номинальное значение  | Единица измерения      | Метод испытания |
| Модуль растяжения                             | 2700  | MPa                    | ISO 527-2/1A/1  |
| Tensile Stress (Yield)                        | 63.0  | MPa                    | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимое напряжение (Yield)                 | 9.0   | %                      | ISO 527-2/1A/50 |
| Номинальное растяжение при разрыве            | 30  | %                      | ISO 527-2/1A/50 |
| Растяжимый ползучий модуль                    |   |                        | ISO 899-1       |
| 1 hr  | 2400  | MPa                    | ISO 899-1       |
| 1000 hr                                       | 1200  | MPa                    | ISO 899-1       |
| Флекторный модуль (23°C)                      | 2600  | 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  | 6.5   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength              |   |                        | ISO 179/1eU     |
| -30°C   | 160   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU     |
| 23°C, local fracture                          | 180   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179/1eU     |
| Тепловой                                      | Номинальное значение  | Единица измерения      | Метод испытания |

|   |        |          |             |
|---|--------|----------|-------------|
| Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed) | 104    | °C       | ISO 75-2/A  |
| Температура плавления <sup>1</sup>                | 166    | °C       | ISO 11357-3 |
| Линейный коэффициент теплового расширения         |        |          | ISO 11359-2 |
| Flow  | 1.2E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| Lateral   | 1.2E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |

| Электрический                      | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|------------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Удельное сопротивление поверхности | 1.0E+14              | ohms              | IEC 60093       |
| Сопротивление громкости            | 1.0E+14              | ohms-cm           | IEC 60093       |
| Диэлектрическая прочность          | 35                   | kV/mm             | IEC 60243-1     |
| Относительная проницаемость        |                      |                   | IEC 60250       |
| 100 Hz                             | 4.00                 |                   | IEC 60250       |
| 1 MHz                              | 4.00                 |                   | IEC 60250       |
| Коэффициент рассеивания            |                      |                   | IEC 60250       |
| 100 Hz                             | 2.0E-3               |                   | IEC 60250       |
| 1 MHz                              | 5.0E-3               |                   | IEC 60250       |
| Comparative Tracking Index         | 600                  | V                 | IEC 60112       |

| Иньекция                             | Номинальное значение | Единица измерения |
|--------------------------------------|----------------------|-------------------|
| Температура сушки                    | 120 - 140            | °C                |
| Время сушки                          | 3.0 - 4.0            | hr                |
| Рекомендуемая максимальная влажность | 0.15                 | %                 |
| Температура бункера                  | 20.0 - 30.0          | °C                |
| Задняя температура                   | 170 - 175            | °C                |
| Средняя температура                  | 180 - 185            | °C                |
| Передняя температура                 | 180 - 195            | °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 - 4.00          | MPa               |
| Отношение винта L/D                  | 15.0:1.0 to 25.0:1.0 |                   |

#### Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 190 to 200°C Zone 4 Temperature: 180 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

