

Celcon® GB25

25% стеклянная бусина

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

Описание материалов:

Celcon® GB25 acetal copolymer is a 25% glass bead filled grade for low shrinkage and warp resistance in large, flat and thin walled parts.
Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Главная Информация			
UL YellowCard	E38860-239295		
Наполнитель/армирование	Микро стеклянный шарик, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Низкий уровень защиты		
	Низкое сжатие		
Используется	Тонкостенные детали		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	Помпон		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.62	g/cm ³	ASTM D792
--	1.58	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (190°C/2.16 kg)	13.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	1.6	%	ASTM D955
Transverse flow	1.4	%	ASTM D955
Vertical flow direction	1.3	%	ISO 294-4
Flow direction	1.5	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
Saturated, 23°C	0.65	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3700	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, -40°C	73.1	MPa	ASTM D638
Yield, 23°C	46.2	MPa	ASTM D638
Yield, 82°C	26.2	MPa	ASTM D638

Yield	49.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.0	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль (23°C)	3600	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	2.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	2.4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact (23°C)	2.6	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 MPa, not annealed	118	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	105	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления			
-- 1	165	°C	ISO 11357-3
--	166	°C	ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow	7.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral	8.0E-5	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	90.0 - 120	°C
Давление впрыска	90.0 - 140	MPa
Скорость впрыска	Slow	
Удерживающее давление	90.0 - 140	MPa
Back Pressure	0.00 - 0.500	MPa

Инструкции по впрыску

Manifold Temperature: 190 to 210°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.

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

