

# Celcon® GC90UV

玻璃纤维增强材料

聚甲醛 (POM) 共聚物

Celanese Corporation

## 供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

## 产品说明

Celcon® acetal copolymer grade GC90UV is a specialty grade combining glass coupling for improved strength and stiffness and UV stabilization for improved performance in exposure to artificial lighting and sunlight.

基本信息			
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
添加剂	紫外线稳定剂		
特性	刚性良好 良好的强度	化学耦合	抗紫外线性能良好
RoHS 合规性	联系制造商		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.47	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4170	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	59.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	9.0	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	3790	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	3.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	141	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>1</sup>	167	°C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 100	°C	
干燥时间	3.0	hr	
料筒后部温度	170 到 180	°C	
料筒中部温度	180 到 190	°C	
料筒前部温度	180 到 190	°C	
射嘴温度	190 到 200	°C	
加工(熔体)温度	180 到 200	°C	
模具温度	90.0 到 120	°C	
注塑压力	90.0 到 140	MPa	
注射速度	慢		
保压	90.0 到 140	MPa	
背压	0.00 到 0.500	MPa	

---

注射说明

---

Manifold Temperature: 190 to 210°C Zone 4 Temperature: 190 to 200°C

---

备注

---

1. 10°C/min