

Celcon® LM90Z

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

Celcon® LM90Z is a UV stable, nominal 9 melt flow acetal copolymer which is capable of being permanently marked by a laser. It gives protection against property and color deterioration in applications where significant UV exposure is anticipated from sunlight or artificial lighting. Parts molded from Celcon® LM90Z can be lasermarked with barcodes, identification numbers, designs, 2-D symbology, etc.

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

基本信息

特性	激光标记	抗紫外线性能良好	良好的颜色稳定性
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	1.41	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	cm³/10min	ISO 1133
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.75	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2700	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	63.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	2670	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)	4.7	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	5.2	kJ/m²	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)	95.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	167	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.1E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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	80.0 到 120	°C	

注塑压力	60.0 到 120	MPa
注射速度	慢到中等	
保压	60.0 到 120	MPa
背压	0.00 到 0.500	MPa

注射说明

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

备注

1.
- 10°C/min