

Celcon® GC15

15% 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® GC15 is an acetal copolymer grade utilizing a nominal 15 wt. % fiber glass level to increase stiffness and strength.
Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

基本信息			
黄卡信息	E38860-312563		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,15% 填料按重量		
特性	刚性,良好	良好的强度	
RoHS 合规性	联系制造商		
树脂ID (ISO 1043)	POM		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.54	g/cm³	ASTM D792
--	1.50	g/cm³	ISO 1183
收缩率			
流动	0.40	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
垂直流动方向	0.90	%	ISO 294-4
流动方向	0.50	%	ISO 294-4
吸水率			
饱和, 23°C	0.80	%	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	5950	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23°C	85.5	MPa	ASTM D638
断裂	91.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	5850	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)	4.9	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	5.3	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	159	°C	ISO 75-2/A

熔融温度			
-- 1	166	°C	ISO 11357-3
--	165	°C	ASTM D3418
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	4.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.0E-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	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°CZone 4 Temperature: 190 to 200°C			
备注			
1.	10°C/min		