

Celcon® GC10

10% 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® GC10 acetal copolymer is a 10% glass reinforced acetal for improved strength and stiffness.
Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

基本信息			
黄卡信息	E38860-239296		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 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		
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)		
树脂ID (ISO 1043)	POM		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.46	g/cm³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	1.2	%	ISO 294-4
流动方向	0.90	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
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	4500	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	75.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	4250	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)	4.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	45	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	30	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	4.8	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)	155	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	5.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.2E-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