

Celcon® LW25-S2

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

Celcon® LW25-S2 acetal copolymer is a low flow, improved toughness product formulated with a low level of silicone to reduce friction and improved wear resistance.

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

添加剂	硅酮润滑剂		
特性	低摩擦系数	流动性低	耐磨损性良好
	韧性良好		
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	1.38	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.10	cm³/10min	ISO 1133

机械性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

拉伸模量	2350	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	54.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	20	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	2300	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)	9.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	9.0	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)	90.0	°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	1.1E-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	
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	