

Celstran POM-GF35-04 AF3001

35% 长玻璃纤维
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

Material code according to ISO 1043-1: POM
Acetal copolymer reinforced with 35 weight percent long glass fibers. The fibers are chemically coupled to the POM matrix. The pellets are cylindrical and normally as well as the embedded fibers 10 mm long.
Parts molded of CELSTRAN have outstanding mechanical properties such as high strength and stiffness combined with high heat deflection. The notched impact strength is increased at elevated and low temperatures due to the fiber skeleton built in the parts. The long fiber reinforcement reduces creep significantly.
The very isotropic shrinkage in the molded parts minimizes the warpage.
Complex parts can be manufactured with high reproducibility by injection molding.
Application field: Functional/structural parts for automotive

基本信息

填料/增强材料	长玻璃纤维,35% 填料按重量		
特性	刚性,高	高强度	共聚物
	化学耦合	抗撞击性,良好	良好的抗蠕变性
	耐低温冲击		
用途	汽车领域的应用		
RoHS 合规性	联系制造商		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	POM		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

密度	1.65	g/cm³	ISO 1183
----	------	-------	----------

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

拉伸模量	12000	MPa	ISO 527-2/1A/1
------	-------	-----	----------------

拉伸应力 (断裂)	182	MPa	ISO 527-2/1A/5
-----------	-----	-----	----------------

拉伸应变 (断裂)	2.1	%	ISO 527-2/1A/5
-----------	-----	---	----------------

弯曲模量 (23°C)	10900	MPa	ISO 178
-------------	-------	-----	---------

弯曲应力 (23°C)	285	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)	41	kJ/m²	ISO 179/1eA
------------------	----	-------	-------------

注射	额定值	单位制	
----	-----	-----	--

干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
------	-------------	----	--

干燥时间	3.0	hr	
------	-----	----	--

建议的最大水分含量	0.15	%	
-----------	------	---	--

料筒后部温度	180 到 195	°C	
--------	-----------	----	--

料筒中部温度	190 到 200	°C	
--------	-----------	----	--

料筒前部温度	195 到 205	°C	
--------	-----------	----	--

射嘴温度	195 到 205	°C
加工(熔体)温度	195 到 205	°C
模具温度	70.0 到 110	°C
注塑压力	60.0 到 120	MPa
注射速度	中等	
保压	60.0 到 120	MPa
背压	0.00 到 3.00	MPa

注射说明

Feed Temperature: 20 to 50°CZone 4 Temperature: 195 to 205°CManifold Temperature: 195 to 205°C