

# Celcon® M270UV

聚甲醛 ( POM ) 共聚物  
Celanese Corporation

## 产品说明

Celcon® M270UV is an acetal copolymer developed as a natural UV light stabilized lower molecular weight, high-flow grade designed for superior moldability in multi-cavity or hard to fill injection mold.

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

|          |               |          |         |
|----------|---------------|----------|---------|
| 黄卡信息     | E38860-239310 |          |         |
| 添加剂      | 紫外线稳定剂        |          |         |
| 特性       | 低分子量          | 抗紫外线性能良好 | 良好的成型性能 |
|          | 流动性高          |          |         |
| RoHS 合规性 | 联系制造商         |          |         |
| 外观       | 自然色           |          |         |
| 加工方法     | 注射成型          |          |         |

| 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) | 23.0 | cm³/10min | ISO 1133  |
| 收缩率                         |      |           | ISO 294-4 |
| 垂直流动方向                      | 1.6  | %         | ISO 294-4 |
| 流动方向                        | 1.7  | %         | ISO 294-4 |
| 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        | 2800 | MPa | ISO 527-2/1A/1  |
| 拉伸应力 (屈服)   | 66.0 | MPa | ISO 527-2/1A/50 |
| 拉伸应变 (屈服)   | 8.0  | %   | ISO 527-2/1A/50 |
| 弯曲模量 (23°C) | 2750 | 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 |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (23°C) | 4.9 | 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) | 102    | °C       | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度 <sup>1</sup>    | 167    | °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                   | 1.2E-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     | 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