

Celcon® M140-L1

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® M140-L1 is a general purpose acetal copolymer material with a slightly lower viscosity for improved flow in molding that has been modified to reduce or eliminate noise (squeak) when wearing against itself.

基本信息

黄卡信息	E38860-239308		
特性	低粘度	良好的流动性	通用
用途	通用		
RoHS 合规性	联系制造商		
加工方法	注射成型		
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.40	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	1.7	%	ISO 294-4
流动方向	1.9	%	ISO 294-4

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	63.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	9.5	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	2500	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)	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	5.7	kJ/m ²	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)	100	°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	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2

充模分析	额定值	单位制	测试方法
Density of Melt	1.170	g/cm ³	内部方法

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°C Zone 4 Temperature: 190 to 200°C

备注

1. 10°C/min