

Celcon® LW90FS-K

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

Celcon® acetal copolymer grade LW90FS-K is wear resistant grade of M90 based on both silicone and a high level of PTFE to give excellent slip and wear resistance properties in demanding applications.

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	PTFE润滑剂	硅酮润滑剂
特性	耐磨损性良好	
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	1.51	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	8.00	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直流动方向	1.1	%	ISO 294-4
流动方向	0.90	%	ISO 294-4

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	44.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	17	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	2050	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)	4.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	61	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	4.4	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)	87.0	°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	1.2E-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	175 到 185	°C
料筒前部温度	180 到 190	°C
射嘴温度	185 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

Zone 4 Temperature: 185 to 195°C

备注

- | | |
|----|----------|
| 1. | 10°C/min |
|----|----------|