

Celcon® M140

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® acetal copolymer grade M140 is a moderately high flow general purpose injection molding grade. It is designed for use in applications requiring some enhanced flow characteristics over the standard Celcon® M90 material.

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM

Please also see Hostaform® C 13021.

基本信息

黄卡信息 E38860-239310

特性 良好的流动性 流动性高 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)

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能

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

比重	1.41	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
----	------	-------------------	---------------------

溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
-----------------------------	------	------------------------	----------

收缩率

流动	2.2	%	ASTM D955
----	-----	---	-----------

横向流动	1.8	%	ASTM D955
------	-----	---	-----------

垂直流动方向	1.7	%	ISO 294-4
--------	-----	---	-----------

流动方向	1.8	%	ISO 294-4
------	-----	---	-----------

吸水率

饱和, 23°C	0.75	%	ISO 62
----------	------	---	--------

平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
------------------	------	---	--------

机械性能

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

拉伸模量	2740	MPa	ISO 527-2/1A/1
------	------	-----	----------------

抗张强度

屈服, -40°C	94.5	MPa	ASTM D638
-----------	------	-----	-----------

屈服, 23°C	60.7	MPa	ASTM D638
----------	------	-----	-----------

屈服, 71°C	34.5	MPa	ASTM D638
----------	------	-----	-----------

屈服	65.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
----	------	-----	-----------------

拉伸应变 (屈服)	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
-----------	-----	---	-----------------

拉伸蠕变模量			ISO 899-1
--------	--	--	-----------

1 hr	2350	MPa	ISO 899-1
------	------	-----	-----------

1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1
---------	------	-----	-----------

弯曲模量 (23°C)	2640	MPa	ISO 178
-------------	------	-----	---------

冲击性能

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
悬壁梁缺口冲击强度 (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			
0.45 MPa, 未退火	156	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	102	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			
流动	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.0E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
充模分析	额定值	单位制	测试方法
Density of Melt	1.200	g/cm ³	内部方法
Specific Heat Capacity of Melt	2210	J/kg/°C	内部方法
Thermal Conductivity of Melt	0.16	W/m/K	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		