

Celcon® MC90-HM

矿物填料
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® MC90-HM is a highly mineral filled and coupled M90 material for producing very flat and dimensionally stable parts (normal flow).

基本信息			
黄卡信息	E38860-239315		
填料/增强材料	矿物填料		
特性	尺寸稳定性良好	低翘曲性	刚性,高
	流动性中等		
RoHS 合规性	联系制造商		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.60	g/cm³	ASTM D792
--	1.57	g/cm³	ISO 1183
收缩率			
流动	1.5	%	ASTM D955
横向流动	1.2	%	ASTM D955
垂直流动方向	1.3	%	ISO 294-4
流动方向	1.5	%	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	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3550	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23°C	44.1	MPa	ASTM D638
屈服	45.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	6.0	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°C)	3500	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	72.0	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			
-30°C	4.9	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.3	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	6.1	kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			

1.8 MPa, 未退火	97.2	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	103	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	165	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	6.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	9.0E-5	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		
保压	60.0 到 120	MPa	
背压	0.00 到 0.500	MPa	
注射说明			
Manifold Temperature: 190 to 200°CZone 4 Temperature: 190 to 200°C			
备注			
1.	10°C/min		