

Hostaform® C 9021 GV1/10

10% 玻璃纤维增强材料
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

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM
Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 02-003, GF10
POM copolymer
Injection molding type, reinforced with ca. 10 % glass fibers; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.
UL-registration in natural and black and a thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B, electrical 105°C, mechanical 105°C
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.
Ranges of applications: For molded parts with high strength and rigidity as well as higher hardness.
FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)
UL = Underwriters Laboratories (USA)

基本信息			
黄卡信息	E42337-234612		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,10% 填料按重量		
特性	刚性,高	高强度	硬度高
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) Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)		
树脂ID (ISO 1043)	POM		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.48	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	6.00	cm³/10min	ISO 1133
吸水率 (饱和, 23°C)	0.85	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4800	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	90.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2/1A/5
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	3700	MPa	ISO 899-1
1000 hr	2500	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	4500	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			ISO 179/1eA
-30°C	6.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.5	kJ/m²	ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30℃	50	kJ/m²	ISO 179/1eU
23℃	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	154	℃	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	64.0	℃	ISO 75-2/C
熔融温度 ¹	166	℃	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	8.0E-5	cm/cm/℃	ISO 11359-2
横向	9.0E-5	cm/cm/℃	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14	ohms	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
介电强度	35	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	4.10		IEC 60250
1 MHz	4.10		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	3.0E-3		IEC 60250
1 MHz	6.0E-3		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	100 到 120	℃	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.15	%	
料斗温度	20.0 到 30.0	℃	
料筒后部温度	170 到 180	℃	
料筒中部温度	180 到 190	℃	
料筒前部温度	190 到 200	℃	
射嘴温度	190 到 210	℃	
加工(熔体)温度	190 到 210	℃	
模具温度	80.0 到 120	℃	
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 2.00	MPa	
注射说明			

Manifold Temperature: 190 to 210°CZone 4 Temperature: 190 to 210°CFeed Temperature: 60 to 80°C

备注

1. 10°C/min