

Hostaform® C 9021 GV1/20 XGM

20% 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-GS2, 02-003, GF20
POM copolymer
Injection molding type, reinforced with ca 20 % glass fibers; includes PTFE for improved wear performance; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.
Ranges of applications: For molded parts requiring improved low wear performance while exhibiting very high strength and rigidity as well as higher hardness.
FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,20% 填料按重量		
添加剂	PTFE润滑剂		
特性	刚性,高	高强度	耐磨损性良好
	润滑	收缩性低	硬度高
RoHS 合规性	联系制造商		
加工方法	注射成型		
树脂ID (ISO 1043)	POM		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.57	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	4.00	cm³/10min	ISO 1133

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7700	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	100	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23°C)	7400	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	5.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	5.5	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	3.0E-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	100 到 120	°C

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	°C
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	190 到 200	°C
射嘴温度	190 到 210	°C
加工(熔体)温度	190 到 210	°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 210°CZone 4 Temperature: 190 to 210°CFeed Temperature: 60 to 80°C

备注

1.
- 10°C/min