

Hostaform® C 9021 AW

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM
Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNS, 03-002
POM copolymer
Injection molding type like C 9021, with special additive modified;
good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation; good wear properties and low coefficient of friction.
UL-registration in natural and black and a thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB.
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.
Ranges of applications: sliding parts for window lifter.
UL = Underwriters Laboratories (USA)
FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

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

黄卡信息	E42337-234611		
添加剂	未指定的添加剂		
特性	低摩擦系数	抗溶剂性	耐化学性良好
	耐碱	耐磨损性良好	耐燃油性
	耐水解性		
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	额定值	单位制	测试方法
密度	1.38	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	1.9	%	ISO 294-4
流动方向	2.1	%	ISO 294-4
吸水率 (饱和, 23°C)	0.65	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	58.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	8.0	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	20	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2300	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1200	MPa	ISO 899-1

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	5.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	130	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	150	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)	88.0	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动	1.1E-4	cm/cm/°C	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	3.80		IEC 60250
1 MHz	3.80		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	2.0E-3		IEC 60250
1 MHz	5.0E-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	°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 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