

Hostaform® C 52021

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, 06-002

POM copolymer

Extremely easy flowing Injection molding type for very thin-walled precision molded parts with unfavourite flow-path-wallthickness relation; permits processing at reduced temperature and also shorter cycle times; for mechanical lower requirements; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation.

Monomers and additives are listed in EU-Regulation (EU) 10/2011

FDA compliant according to 21 CFR 177.2470

UL-registration in natural a thickness more than 0.81 mm, in black a

thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B

for a thickness of 1.5 mm, electrical 105°C, mechanical 90°C

Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more

than 1 mm.

Ranges of applications: For very thin-walled precision molded parts

with unfavourite flow-path-wallthickness relation; permits

processing at reduced temperature and also shorter cycle times.

FDA = Food and Drug Administration (USA)

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

基本信息

黄卡信息

E42337-234606

E42337-609721

特性

抗溶剂性

快的成型周期

流动性高

耐化学性良好

耐碱

耐燃油性

耐水解性

用途

薄壁部件

机构评级

FDA 21 CFR 177.2470

欧洲 10/1/2011 12:00:00 AM

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), vs. Shear Rate (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

1.41

g/cm³

ISO 1183

溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)

39.0

cm³/10min

ISO 1133

收缩率

ISO 294-4

垂直流动方向

1.8

%

ISO 294-4

流动方向

1.9

%

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

3000

MPa

ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (屈服)	65.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	7.0	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	15	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2500	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	2800	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	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	100	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	100	kJ/m ²	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)	106	°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	4.00		IEC 60250
1 MHz	4.00		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	3.0E-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
0.810 mm	HB		UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
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
Ejection Temperature	163	°C	内部方法
Specific Heat Capacity of Melt	2060	J/kg/°C	内部方法
Thermal Conductivity of Melt	0.19	W/m/K	内部方法
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120 到 140	°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	慢到中等	
保压	60.0 到 120	MPa
背压	0.00 到 4.00	MPa

注射说明

Manifold Temperature: 190 to 210°C Zone 4 Temperature: 190 to 210°C Feed Temperature: 60 to 80°C

备注

1. 10°C/min