

Hostaform® C 9021 GV1/30

26% 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, GF26
POM copolymer
Injection molding type, reinforced with ca 26 % glass fibers; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.
UL-registration for all colours and a thickness more than 1.57 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B electrical 105°C, mechanical 95°C (tensile impact) and 100°C (tensile).
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min and a thickness more than 1 mm thickness.
Ranges of applications: For molded parts with very 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	E42337-234614
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,26% 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) Shear Stress 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	1.60	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	4.00	cm³/10min	ISO 1133
吸水率 (饱和, 23°C)	0.90	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9200	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	135	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2/1A/5
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	7700	MPa	ISO 899-1
1000 hr	5400	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	7800	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	8.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	8.0	kJ/m²	ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	30	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	160	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	125	°C	ISO 75-2/C
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	4.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	8.0E-5	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	40	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	4.30		IEC 60250
1 MHz	4.30		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
1.57 mm	HB		UL 94
3.18 mm	HB		UL 94
充模分析	额定值	单位制	测试方法
Density of Melt	1.350	g/cm³	内部方法
Ejection Temperature	164	°C	内部方法
Specific Heat Capacity of Melt	1810	J/kg/°C	内部方法
Thermal Conductivity of Melt	0.22	W/m/K	内部方法
Effective Thermal Diffusivity	0.0651	cSt	内部方法
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