

Hostaform® C 13031 K

白垩填料
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, 04-002, K5
POM copolymer
Easy flowing Injection molding type with higher strength, rigidity and hardness with special chalk 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
UL-registration in natural 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: For unlubricated or once-only-lubricant sliding Parts and gear wheels.
FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)
UL = Underwriters Laboratories (USA)

基本信息

黄卡信息	E42337-234599		
填料/增强材料	白垩填料		
特性	刚性,高	高强度	抗溶剂性
	流动性中等	耐化学性良好	耐碱
	耐磨损性良好	耐燃油性	耐水解性
用途	车轮	齿轮	
RoHS 合规性	联系制造商		
树脂ID (ISO 1043)	POM		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.44	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	11.0	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	2.0	%	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	3100	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	64.0	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	15	%	ISO 527-2/1A/50

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	5.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	105	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	170	°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	4.20		IEC 60250
1 MHz	4.20		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	2.5E-3		IEC 60250
1 MHz	8.0E-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		