

Hostaform® C 13031 XAP

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

Polyacetal copolymer, reduced emission
Easy flowing Injection molding type like C 13021 XAP, but with higher strength, rigidity and hardness over the entire permissible temperature range for HOSTAFORM; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation.
Emissions according to VDA 275 < 10 ppm (natural and colored grades)
Monomers and additives are listed in EU-Regulation (EU) 10/2011
FDA compliant according to 21 CFR 177.2470
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.
Ranges of applications: For molded parts with higher requirements to strength, rigidity und hardness, ranges of applications with fuel contact.

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

特性	低挥发	刚性,高	抗溶剂性
	耐化学性良好	耐碱	耐燃油性
	耐水解性		
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		
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)	12.0	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	3050	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	68.0	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	2750	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1450	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	3000	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	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.7	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU

-30°C	120	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	120	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)	107	°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	4.00		IEC 60250
1 MHz	4.00		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
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	
螺杆长径比	15.0:1.0 to 25.0:1.0		
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		