

Hostaform® C 2521

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-GNR, 01-002
POM copolymer
Stiff-flowing type for injection molding and extrusion with high impact toughness and good tracking resistance over a high range of temperature; 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
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more than 1 mm.
Ranges of applications: injection molding thick-walled, void-free molded parts; extrusion e.g. for boards and pipes.
FDA = Food and Drug Administration (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

E42337-234601

特性	抗溶剂性	抗撞击性,高	耐化学性良好
	耐碱	耐燃油性	耐水解性

用途	管道系统	厚壁配件(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	挤出	注射成型
------	----	------

多点数据	Isochronous Stress vs. Strain (ISO 11403-1) 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	1.41	g/cm³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	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	2.1	%	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)	62.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	9.0	%	ISO 527-2/1A/50
标称拉伸断裂应变	32	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1

1 hr	2300	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1100	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	2500	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	7.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	8.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	200	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C, 局部断裂	220	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)	101	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	165	°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	1.5E-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
充模分析	额定值	单位制	测试方法
Density of Melt	1.200	g/cm³	内部方法
Ejection Temperature	165	°C	内部方法
Specific Heat Capacity of Melt	2210	J/kg/°C	内部方法
Thermal Conductivity of Melt	0.16	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°CZone 4 Temperature: 190 to 210°CFeed Temperature: 60 to 80°C

备注

1.
- 10°C/min