

Hostaform® C 2521 XAP²™

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

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.
With reduced emissions especially for automotive interior application.
Burning rate according to FMVSS 302 < 100 mm/min (1 mm thickness)
Emission according to VDA 275 < 5 mg/kg (natural grades)
Emission according to VDA 275 < 5 mg/kg (colored grades)
Preliminary Datasheet

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	抗溶剂性	抗撞击性,高
	良好的流动性	耐化学性良好	耐碱
	耐燃油性	耐水解性	
用途	汽车领域的应用	汽车内部零件	
RoHS 合规性	联系制造商		
加工方法	挤出	注射成型	
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.41	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm ³ /10min	ISO 1133
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	2450	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	35	%	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	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, 局部断裂	220	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度 ¹	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	1.2E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向	1.2E-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
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	
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		