

# Hostaform® C 2521 G

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-GNS, 01-001  
POM copolymer  
Stiff-flowing type for injection molding and extrusion, modified with (R) GUR (PE-UHMW); good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation; with GUR (PE-UHMW) modified extrusion type, therefore very good lubricating properties.  
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.  
Ranges of applications: For injection molding parts and semi-finished products with higher requirements on lubricating properties.  
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

|                             |       |           |                 |
|-----------------------------|-------|-----------|-----------------|
| 特性                          | 抗溶剂性  | 耐化学性良好    | 耐碱              |
|                             | 耐燃油性  | 耐水解性      |                 |
| RoHS 合规性                    | 联系制造商 |           |                 |
| 加工方法                        | 挤出    | 注射成型      |                 |
| 树脂ID (ISO 1043)             | POM   |           |                 |
| 物理性能                        | 额定值   | 单位制       | 测试方法            |
| 密度                          | 1.34  | g/cm³     | ISO 1183        |
| 溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg) | 1.50  | cm³/10min | ISO 1133        |
| 吸水率 (饱和, 23°C)              | 0.80  | %         | ISO 62          |
| 机械性能                        | 额定值   | 单位制       | 测试方法            |
| 拉伸模量                        | 2100  | MPa       | ISO 527-2/1A/1  |
| 拉伸应力 (屈服)                   | 44.0  | MPa       | ISO 527-2/1A/50 |
| 拉伸应变 (屈服)                   | 12    | %         | ISO 527-2/1A/50 |
| 标称拉伸断裂应变                    | 15    | %         | ISO 527-2/1A/50 |
| 拉伸蠕变模量                      |       |           | ISO 899-1       |
| 1 hr                        | 1800  | MPa       | ISO 899-1       |
| 1000 hr                     | 1000  | MPa       | ISO 899-1       |
| 弯曲模量 (23°C)                 | 2000  | 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                       | 4.5   | kJ/m²     | ISO 179/1eA     |
| 23°C                        | 5.0   | kJ/m²     | ISO 179/1eA     |
| 简支梁无缺口冲击强度                  |       |           | ISO 179/1eU     |
| -30°C                       | 50    | kJ/m²     | ISO 179/1eU     |
| 23°C                        | 50    | 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)                                                                           | 84.0        | °C       | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度 <sup>1</sup>                                                                              | 165         | °C       | ISO 11357-3 |
| 线形热膨胀系数 - 流动                                                                                   | 1.0E-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                                                                                         | 3.80        |          | IEC 60250   |
| 1 MHz                                                                                          | 3.80        |          | IEC 60250   |
| 耗散因数                                                                                           |             |          | IEC 60250   |
| 100 Hz                                                                                         | 2.0E-3      |          | IEC 60250   |
| 1 MHz                                                                                          | 7.0E-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                                                                                           | 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    |          |             |