

Hostaform® C 2521 LS

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.
This grade has been specially stabilized to prevent discoloration and deterioration of mechanical properties from ultraviolet light exposure.
The material is available in natural, black and colored.
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.
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

添加剂	紫外线稳定剂		
特性	抗溶剂性	抗撞击性,高	耐化学性良好
	耐碱	耐燃油性	
用途	管道系统	厚壁配件(部件)	
RoHS 合规性	联系制造商		
外观	黑色	可用颜色	自然色
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/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	