

# Hostaform® C 9021 GV1/40

40% 玻璃纤维增强材料  
聚甲醛 (POM) 共聚物  
Celanese Corporation

## 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

## 产品说明

POM copolymer

Injection molding type, reinforced with ca 40 % glass fibers; high resistance to thermal and oxidative degradation; reduced thermal expansion and shrinkage.

UL-registration in natural and a thickness more than 0.81 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B for a thickness of 2 mm, electrical 105 °C, mechanical 95 °C.

Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 100 mm/min for a thickness more than 1 mm.

Ranges of applications: for molded parts with very high rigidity, similar properties like HOSTAFORM C 9021 GV1/30.

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

## 基本信息

黄卡信息	E42337-234615		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,40% 填料按重量		
特性	刚性,高	共聚物	耐热性,高
加工方法	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	1.72	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	2.50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
吸水率 (饱和, 23°C)	0.90	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	13000	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	140	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2.0	%	ISO 527-2/1A/5
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	11000	MPa	ISO 899-1
1000 hr	7100	MPa	ISO 899-1

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	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	9.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	20	kJ/m <sup>2</sup>	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	161	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	136	°C	ISO 75-2/C

熔融温度 <sup>1</sup>	166	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数 - 流动	2.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
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	40	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	4.50		IEC 60250
1 MHz	4.50		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	3.0E-3		IEC 60250
1 MHz	6.0E-3		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
0.8 mm	HB		UL 94
1.6 mm	HB		UL 94
<b>补充信息</b>	<b>额定值</b>		<b>测试方法</b>
ISO Type	POM-K, M-GNR, 01-003, GF40		ISO 9988-1
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
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 到 23	°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 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	
<b>注射说明</b>			
Feed Temperature: 60 to 80°C Zone 4 Temperature: 190 to 210°C Manifold Temperature: 190 to 210°C			
<b>备注</b>			
1.	10°C/min		