

Hostaform® C 13021 LS

聚甲醛 (POM) 共聚物
Celanese Corporation

产品说明

POM copolymer
Easy flowing Injection molding type for precision molded parts and thin-walled molded parts with high rigidity, hardness and toughness; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation. With UV Additives
Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more than 1 mm.
Ranges of applications: automotive engineering, precision engineering, electric and electronical industry, domestic appliances.
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	刚性,高	抗溶剂性	良好的流动性
	耐化学性良好	耐碱	耐燃油性
	耐水解性	韧性良好	硬度高
用途	薄壁部件	电气/电子应用领域	电器用具
	汽车领域的应用		
RoHS 合规性	联系制造商		
加工方法	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)	12.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.8	%	ISO 294-4
流量	2.0	%	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	2900	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	65.0	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	25	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2500	MPa	ISO 899-1
1000 hr	1300	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	2800	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	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C	6.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	140	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	150	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)	106	°C	ISO 75-2/A
熔融温度 ¹	166	°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	2.0E-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
1.5 mm	HB		UL 94
3.0 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
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
Ejection Temperature	140	°C	内部方法
注射	额定值	单位制	测试方法
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 到 30	°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	