

# POM美国泰科纳C27021抗溶剂性耐水解性薄壁部件

产品名称	POM美国泰科纳C27021抗溶剂性耐水解性薄壁部件
公司名称	东莞市中源塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:泰科纳 型号:C27021 性能:抗溶剂性耐水解性薄壁部件
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区先威路76号塑金塑胶商业中心11号商业
联系电话	15118326922 15118326922

## 产品详情

Hostaform C 52021

Acetal (POM) Copolymer

Celanese Corporation

产品说明：

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 06-002POM copolymer Extremely easy flowing Injection molding type for very thin-walled precision molded parts with unfavourite flow-path-wallthicknessrelation; permits processing at reduced temperature and also shorter cycle times; for mechanical lower requirements; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation. Monomers and additives are listed in EU-Regulation (EU) 10/2011 FDA compliant according to 21 CFR 177.2470 UL-registration in natural a thickness more than 0.81 mm, in black a thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B for a thickness of 1.5 mm, electrical 105 ° C, mechanical 90 ° C Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more than 1 mm. Ranges of applications: For very thin-walled precision molded parts with unfavourite flow-path-wallthickness relation; permits processing at reduced temperature and also shorter cycle times. FDA = Food and Drug Administration (USA) FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA) UL = Underwriters Laboratories (USA)

物性信息：

基本信息黄卡编号E42337-234606E42337-609721特性抗溶剂性快的成型周期流动性高耐化学性良好耐碱耐燃油性耐水解性用途薄壁部件机构评级FDA 21 CFR 177.2470欧洲 10/1/2011 12:00:00 AM RoHS

合规性联系制造商加工方法注射成型多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1) Shear Stress vs. Shear Rate (ISO 11403-1) 树脂ID (ISO 1043) POM 物理性能额定值单位制测试方法 密度 1.41g/cm<sup>3</sup> ISO 1183 溶化体积流率 (MVR) (190 ° C/2.16 kg) 39.0cm<sup>3</sup>/10min ISO 1133 收缩率 ISO 294-4 垂直流动方向 1.8% ISO 294-4 流动方向 1.9% 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 3000MPa ISO 527-2/1A/1 拉伸应力 (屈服) 65.0MPa ISO 527-2/1A/50 拉伸应变 (屈服) 7.0% 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 2500MPa ISO 899-1 1000 hr 1300MPa ISO 899-1 弯曲模量 (23 ° C) 2800MPa 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 5.0kJ/m ISO 179/1eA 23 ° C 5.0kJ/m ISO 179/1eA 简支梁无缺口冲击强度 ISO 179/1eU -30 ° C 100kJ/m ISO 179/1eU 23 ° C 100kJ/m 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 1166 ° C ISO 11357-3 线形热膨胀系数 - 流动 1.1E-4cm/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+14ohms IEC 60093 体积电阻率 1.0E+14ohms · cm IEC 60093 介电强度 35kV/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 3.0E-3 IEC 60250 1 MHz 5.0E-3 IEC 60250 漏电起痕指数 600V IEC 60112 可燃性额定值单位制测试方法 UL 阻燃等级 UL 94 0.810 mm HB UL 94 1.50 mm HB UL 94 充模分析额定值单位制测试方法 Density of Melt 1.200g/cm<sup>3</sup> 内部方法 Ejection Temperature 163 ° C 内部方法 Specific Heat Capacity of Melt 2060J/kg/ ° C 内部方法 Thermal Conductivity of Melt 0.19W/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 4.0hr 建议的\*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 120MPa 注射速度慢到中等保压 60.0 到 120MPa 背压 0.00 到 4.00MPa