

POMC9021POMC9021POMC9021POMC9021

产品名称	POMC9021POMC9021POMC9021POMC9021
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	33.00/KG
规格参数	泰科纳:食品医疗级
公司地址	东莞市樟木头塑胶市场
联系电话	0769-87705006 13423449117

产品详情

POMC9021POMC9021POMC9021POMC9021

泰科纳POMC9021,医疗级POM

Hostaform C 9021 TF XAP	美国塞拉尼斯	聚甲醛 (POM) 共聚物
---	--------	---------------

???POM??????

????????????????????POM???KEPITAL?MX????????????????????????????????????USP6??ISO109
93-5????????????????????DMF??????????????

生物相容性

TECAFORM AH MT适用于要求材料符合生物相容性的所有医疗应用，这些应用要求材料可与皮肤和组织的接触时间最长可达24小时，适用时还需间接接触血液。

主要特性

TECAFORM AH MT材料的一个基本特征就是具有良好的强度。该材料刚硬、坚固，具有良好的滑动摩擦性能以及非常好的电绝缘性。其他性能包括：

高耐化学性，尤其对碱、溶剂和燃料

高强度、硬度和弹簧刚度

低吸湿性

良好的尺寸稳定性

主要特性

TECAFORM AH MT材料的一个基本特征就是具有良好的强度。该材料刚硬、坚固，具有良好的滑动摩擦性能以及非常好的电绝缘性。其他性能包括：

Hostaform C 9021 TF XAP 物性表

聚甲醛 (POM) 共聚物

由 Celanese Corporation 提供

产品说明

化学缩写根据ISO 1043-1：POM模塑化合物ISO 9988-POM-K，M-GNS，2-2

POM共聚物注塑类型，用PTFE改性；对溶剂，燃料和强碱具有良好的耐化学性以及良好的耐水解性；

总体

材料状态

实验阶段：进行中

资料 1

Technical Datasheet (English)

搜索 UL 黄卡

Celanese Corporation Hostaform

供货地区

北美洲；非洲和中东；拉丁美洲；欧洲；亚太地区

添加剂

PTFE润滑剂

特性

低挥发；低摩擦系数；抗溶剂性；耐化学性良好 耐碱；耐燃油性；耐水解性；润滑

RoHS 合规性

联系制造商

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

1.51

g/cm

ISO 1183

熔融体积流量 (MVR) (190 ° C/2.16 kg)

6.00

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向流量

1.7

%

ISO 294-4

流量

2.0

吸水率

饱和, 23 ° C

0.65

ISO 62

平衡, 23 ° C, 50% RH

0.20

硬度

球压硬度 2

120

MPa

ISO 2039-1

机械性能

拉伸模量

2350

ISO 527-2/1A

拉伸应力 (屈服)

47.0

ISO 527-2/1A/50

拉伸应变 (屈服)

7.0

标称拉伸断裂应变

16

拉伸蠕变模量

1 hr

2000

ISO 899-1

1000 hr

1150

弯曲模量 (23 ° C)

2250

ISO 178

冲击性能

简支梁缺口冲击强度

-30 ° C

4.0

kJ/m

ISO 179/1eA

23 ° C

简支梁无缺口冲击强度

60

ISO 179/1eU

热性能

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

98.0

ISO 75-2/A

维卡软化温度

145

ISO 306/B50

熔融温度 3

166

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

表面电阻率

1.0E+14

ohms

IEC 60093

体积电阻率

ohms · cm

介电强度

33

kV/mm

IEC 60243-1

相对电容率

100 Hz

3.70

IEC 60250

1 MHz

耗散因数

100 Hz

2.0E-3

8.0E-3

漏电起痕指数

600

V

IEC 60112

注射说明

Feeding zone temperature: 60 to 80 ° C Zone4 temperature: 190 to 210 ° C Hot runner temperature: 190 to 210 ° C

注射

干燥温度

100到120

干燥时间

3到4

hour

建议的最大水分含量

0.15

料斗温度

20到30

料筒后部温度

170到180

料筒中部温度

180到190

料筒前部温度

190到200

射嘴温度

190到210