

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **POM GC25A** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celcon**

材料标识	POM-GF25%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E38860	厂商品牌	Celcon
用途	汽车行业	材料特性	低收缩性,高刚度,化学耦合,加工性能良好,良好的尺寸稳定性
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.58	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
横向方向	ISO 294-4	1.2	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.80	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	106	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	8600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	160	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.4	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	25	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	35	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			

23°C	ISO 180/1A	6.0	kJ/m ²
------	------------	-----	-------------------

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	160	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	165	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.2E-4	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.5mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		3	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		170-180	°C
螺筒中部温度		175-185	°C
螺筒前部温度		180-190	°C
模头温度		190-200	°C
模具温度		80-120	°C