

Celcon® GC10

Fabricante	Celanese Corporation	Categoría	Acetal (POM) Copolymer
Carga/Filler	10% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Celcon® GC10 es un copolímero de acetal reforzado con un 10% de vidrio para mejorar la resistencia y rigidez. Abreviatura química según ISO 1043-1: POM

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E38860-239296	-	-
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 10% relleno por peso	-	-
Características	Rígido, bueno Buena Resistencia	- -	- -
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Datos multipunto	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
ID de resina (ISO 1043)	POM	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.46 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	1.2 %	-	ISO 294-4
	0.90 %	-	ISO 294-4
		-	ISO 294-4
Absorción de agua	0.80 %	-	ISO 62
		-	ISO 62
	0.20 %	-	ISO 62
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	4500 MPa	652671.0 psi	ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	75.0 MPa	10877.85 psi	ISO 527-2/1A/5
Deformación a la tracción	3.0 %	-	ISO 527-2/1A/5
Módulo de flexión	4250 MPa	616411.5 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.5 kJ/m ²	2.14 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla		-	ISO 179/1eU
	45 kJ/m ²	21.41 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU
	30 kJ/m ²	14.27 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU
			ISO 180/1A

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Impacto Izod con entalla	4.8 kJ/m ²	2.28 ft·lb/in ²	

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	155 °C	311.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	166 °C	330.8 °F	ISO 11357-3
Coefficiente de expansión térmica lineal	5.3E-5 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	°C	-	-
Tiempo de secado	3.0 hr	-	-
Temperatura trasera	°C	-	-
Temperatura media	°C	-	-
Temperatura frontal	°C	-	-
Temperatura de boquilla	°C	-	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	°C	-	-
Temperatura del molde	°C	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Presión de inyección	MPa	-	-
Velocidad de inyección	Lento	-	-
Presión de mantenimiento	MPa	-	-
Contrapresión	MPa	-	-
Desconocido		-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.