

# Celcon® LW90

|                     |                      |                  |                                |
|---------------------|----------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Celanese Corporation | <b>Categoría</b> | Acetal (POM) Copolymer         |
| <b>Carga/Filler</b> | -                    | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

## Descripción del Producto

Celcon® LW90 es un material basado en una tasa de flujo de fusión nominal de 9 específicamente formulado para aplicaciones de alta velocidad y bajo desgaste contra metales. LW90 cumple con las regulaciones de la FDA aplicables que rigen el contacto con alimentos. Abreviatura química según ISO 1043-1: POM.

## Especificaciones Técnicas

### Información General

| Propiedad                            | Sistema Métrico   | Sistema Imperial | Método |
|--------------------------------------|---|------------------|--------|
| <b>Tarjeta Amarilla UL</b>           | E38860-239302   | -                | -      |
| <b>Características</b>               | Buena Resistencia al Desgaste<br>Cumplimiento de exposición alimentaria | -<br>-           | -<br>- |
| <b>Certificaciones de organismos</b> | FDA Exposición Alimentaria, No Clasificada                              | -                | -      |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>             | Fabricante de contacto  | -                | -      |
| <b>Datos multipunto</b>              |   | -                | -      |

| Información General            |   |                  |        |
|--------------------------------|---|------------------|--------|
| Propiedad                      | Sistema Métrico                                 | Sistema Imperial | Método |
|                                | Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1) |                  |        |
| <b>ID de resina (ISO 1043)</b> | POM   | -                | -      |

| Físico                                    |                             |                  |            |
|---|-----------------------------|------------------|------------|
| Propiedad                                 | Sistema Métrico             | Sistema Imperial | Método     |
| <b>Gravedad específica</b>                |                             | -                | -          |
|   | 1.43 g/cm <sup>3</sup>      | -                | ASTM D792  |
|   | 1.41 g/cm <sup>3</sup>      | -                | ISO 1183   |
| <b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>    | 9.0 g/10 min                | -                | ASTM D1238 |
| <b>Índice de fluidez de volumen (MVR)</b> | 8.00 cm <sup>3</sup> /10min | -                | ISO 1133   |
| <b>Contracción de moldeo</b>              |                             | -                | -          |
|   | 2.2 %                       | -                | ASTM D955  |
|   | 1.8 %                       | -                | ASTM D955  |
|   | 1.5 %                       | -                | ISO 294-4  |
|   | 1.8 %                       | -                | ISO 294-4  |
| <b>Absorción de agua</b>                  |                             | -                | ISO 62     |
|   | 0.65 %                      | -                | ISO 62     |
|   | 0.20 %                      | -                | ISO 62     |

| Propiedades mecánicas            |                 |                  |                 |
|----------------------------------|-----------------|------------------|-----------------|
| Propiedad                        | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método          |
| <b>Módulo a la tracción</b>      | 2500 MPa        | 362595.0 psi     | ISO 527-2/1A/1  |
| <b>Resistencia a la tracción</b> |                 | -                | -               |
|                                  | 58.6 MPa        | 8499.23 psi      | ASTM D638       |
|                                  | 64.0 MPa        | 9282.43 psi      | ISO 527-2/1A/50 |

| <b>Propiedades mecánicas</b>     |                        |                            |                 |
|----------------------------------|------------------------|----------------------------|-----------------|
| <b>Propiedad</b>                 | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b>    | <b>Método</b>   |
| <b>Deformación a la tracción</b> | 9.0 %                  | -                          | ISO 527-2/1A/50 |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 2600 MPa               | 377098.8 psi               | ISO 178         |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>  | 5.7 kJ/m <sup>2</sup>  | 2.71 ft·lb/in <sup>2</sup> | ISO 180/1A      |

| <b>Térmico</b>                                 |                        |                         |                              |
|--|------------------------|-------------------------|------------------------------|
| <b>Propiedad</b>                               | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b>                |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>     | 97.2 °C                | 206.96 °F               | -<br>ASTM D648<br>ISO 75-2/A |
|  | 98.0 °C                | 208.4 °F                |                              |
| <b>Coeficiente de expansión térmica lineal</b> | 1.1E-4 cm/cm/°C        | -                       | ISO 11359-2                  |
|  | 1.2E-4 cm/cm/°C        | -                       | ISO 11359-2                  |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | °C                     | -                       | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 3.0 hr                 | -                       | -             |
| <b>Temperatura trasera</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura media</b>                     | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura frontal</b>                   | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de boquilla</b>               | °C                     | -                       | -             |
| <b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b> | °C                     | -                       | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b> |                        |                         |               |
|-------------------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                    | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura del molde</b>        | °C                     | -                       | -             |
| <b>Presión de inyección</b>         | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Velocidad de inyección</b>       | Lento-<br>Moderado     | -                       | -             |
| <b>Presión de mantenimiento</b>     | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Contrapresión</b>                | MPa                    | -                       | -             |
| <b>Desconocido</b>                  |                        | -                       | -             |

## **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.