

Celcon® M140-L1

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

Descripción del Producto

Celcon® M140-L1 es un material de copolímero de acetal de propósito general con una viscosidad ligeramente más baja para mejorar el flujo en el moldeo que ha sido modificado para reducir o eliminar el ruido (chirriar) al desgastarse contra sí mismo.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E38860-239308	-	-
Características	Baja Viscosidad Buena Liquidez General	- - -	- - -
Usos	General	-	-
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Datos multipunto	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.40 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	12.0 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	1.7 % 1.9 %	- - -	ISO 294-4 ISO 294-4 ISO 294-4

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2600 MPa	377098.8 psi	ISO 527-2/1A/1
Esfuerzo a la tracción	63.0 MPa	9137.39 psi	ISO 527-2/1A/50
Deformación a la tracción	9.5 %	-	ISO 527-2/1A/50
Módulo de flexión	2500 MPa	362595.0 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	6.0 kJ/m ²	2.85 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Impacto Izod con entalla	5.7 kJ/m ²	2.71 ft·lb/in ²	ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	100 °C	212.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	166 °C	330.8 °F	ISO 11357-3
Coefficiente de expansión térmica lineal		-	ISO 11359-2
	1.1E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
			ISO 11359-2

Otros			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad del fundido	1.170 g/cm ³	-	Internal method

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- Moderado	-	-
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.