

Celcon® M50

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

Descripción del Producto

Celcon® M50 es un grado de extrusión y moldeo por inyección con una viscosidad intermedia para una buena procesabilidad con mayor dureza que los grados de propósito general. Abreviatura química según ISO 1043-1: POM.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E38860-239310	-	-
Características	Trabajabilidad, buena Buena Tenacidad Viscosidad Media	- - -	- - -
Cumplimiento RoHS	Fabricante de contacto	-	-
Método de procesamiento	Extrusión Moldeo por inyección	- -	- -
ID de resina (ISO 1043)	POM	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.41 g/cm ³	-	ASTM D792, ISO 1183
Índice de fluidez de volumen (MVR)	4.30 cm ³ /10min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	2.2 % 1.8 %	- - -	ASTM D955 ASTM D955 ASTM D955
Absorción de agua	0.75 % 0.20 %	- - -	ISO 62 ISO 62 ISO 62

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	2500 MPa	362595.0 psi	ISO 527-2/1A/1
Resistencia a la tracción	94.5 MPa 60.7 MPa 34.5 MPa 63.0 MPa	- 13706.09 psi 8803.81 psi 5003.81 psi 9137.39 psi	- ASTM D638 ASTM D638 ASTM D638 ISO 527-2/1A/50
Deformación a la tracción	12 %	-	ISO 527-2/1A/50
Módulo de flexión	2400 MPa	348091.2 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	8.5 kJ/m ²	4.04 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Impacto Izod con entalla	7.5 kJ/m ²	3.57 ft·lb/in ²	ISO 180/1A

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	110 °C 97.0 °C	- 230.0 °F 206.6 °F	- ASTM D648 ISO 75-2/A
Temperatura de fusión	165 °C	329.0 °F	ISO 11357-3
Coefficiente de expansión térmica lineal	1.0E-4 cm/cm/ °C 1.0E-4 cm/cm/ °C	- - -	ISO 11359-2 ISO 11359-2 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	-	-
Presión de inyección	MPa	-	-
Velocidad de inyección	Lento- Moderado	-	-
Presión de mantenimiento	MPa	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
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.