

## Celcon® M90™

<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

El grado de copolímero de acetal Celcon M90™ es un polímero de viscosidad media que proporciona un rendimiento óptimo en moldeo por inyección de uso general y en la extrusión de tubos de pared delgada y películas de bajo espesor. Este grado ofrece un rendimiento general excelente en muchas aplicaciones. Abreviatura química según ISO 1043-1: POM. Consulte también Hostaform® C 9021.

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Tarjeta Amarilla UL</b>	E38860-239310	-	-
	E38860-101305515	-	-
<b>Características</b>	General	-	-
	Viscosidad Media	-	-
<b>Usos</b>	Partes de pared delgada	-	-
	Accesorios de Tubería	-	-
	General	-	-

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Fabricante de contacto	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-
<b>Datos multipunto</b>	Estrés Isoacrónico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
<b>ID de resina (ISO 1043)</b>	POM	-	-

  

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Gravedad específica</b>	1.41 g/cm <sup>3</sup>	-	ASTM D792, 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
	1.9 %	-	ISO 294-4
	2.0 %	-	ISO 294-4
<b>Absorción de agua</b>		-	ISO 62
	0.75 %	-	ISO 62
	0.20 %	-	ISO 62

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	2760 MPa	400304.88 psi	ISO 527-2/1A/1
<b>Resistencia a la tracción</b>	94.5 MPa 60.7 MPa 34.5 MPa 66.0 MPa	- 13706.09 psi 8803.81 psi 5003.81 psi 9572.51 psi	- ASTM D638 ASTM D638 ASTM D638 ISO 527-2/1A/50
<b>Deformación a la tracción</b>	10 %	-	ISO 527-2/1A/50
<b>Módulo de fluencia a la tracción</b>	2450 MPa 1350 MPa	- 355343.1 psi 195801.3 psi	ISO 899-1 ISO 899-1 ISO 899-1
<b>Módulo de flexión</b>	2550 MPa	369846.9 psi	ISO 178
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	6.0 kJ/m <sup>2</sup> 6.0 kJ/m <sup>2</sup>	- 2.85 ft·lb/in <sup>2</sup> 2.85 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA ISO 179/1eA ISO 179/1eA
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	180 kJ/m <sup>2</sup> 190 kJ/m <sup>2</sup>	- 85.64 ft·lb/in <sup>2</sup> 90.4 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU ISO 179/1eU ISO 179/1eU
<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 térmica</b>	158 °C 110 °C 101 °C	- 316.4 °F 230.0 °F 213.8 °F	- ISO 75-2/B ASTM D648 ISO 75-2/A
<b>Temperatura de fusión</b>	165 °C	329.0 °F	ISO 11357-3, ASTM D3418

<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Coeficiente de expansión térmica lineal</b>	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2
	1.2E-4 cm/cm/°C	-	ISO 11359-2

<b>Rendimiento eléctrico e inflamabilidad</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistividad superficial</b>	3.0E+16 ohms	-	IEC 60093
<b>Resistividad volumétrica</b>	1.0E+14 ohms·cm	-	-
	8.0E+14 ohms·cm	-	ASTM D257 IEC 60093

<b>Otros</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad del fundido</b>	1.200 g/cm <sup>3</sup>	-	Internal method
<b>Temperatura de eyección</b>	165 °C	329.0 °F	Internal method
<b>Capacidad calorífica específica del fundido</b>	2210 J/kg/°C	-	Internal method
<b>Conductividad térmica del fundido</b>	0.16 W/m/K	-	Internal method
<b>Difusividad térmica efectiva</b>	0.0485 cSt	-	Internal method

<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>Temperatura del molde</b>	°C	-	-
<b>Presión de inyección</b>	MPa	-	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Lento- 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.