

## Celcon® MC90

Acetal (POM) Copolymer	دسته بندی	Celanese Corporation	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	مواد معدنی	فیلر

### توضیحات محصول

Celcon® acetal copolymer grade MC90 یک گرید تقویت شده با مواد معدنی است که اعوجاج کم، پایداری ابعادی بهبود یافته، سفتی بهبود یافته، ضربه عملی بهبود یافته و حفظ سایر خواص رزین پایه با قابلیت قالب گیری خوب را ارائه می دهد. مخفف شیمیایی مطابق با ISO 1043-1: POM ترکیب قالب گیری ISO 9988- POM-K, M-GNR, 03-002, M

### مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
UL Yellow Card	E38860-239314	-	-
فیلر / تقویت کننده	پرکننده معدنی	-	-
ویژگی ها	پایداری ابعادی خوب وارپینگ پایین سخت، خوب مقاومت در برابر ضربه، خوب قابلیت فرم دهی خوب عمومی	-	-
کاربردها	عمومی	-	-

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
داده‌های چند نقطه‌ای	تنش ایزوتروپیک در مقابل کرنش (ISO 11403-1)	-	-
شناسه رزین (ISO 1043)	POM	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
وزن مخصوص	g/cm <sup>3</sup> 1.48	-	ASTM D792, ISO 1183
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)	% 1.9	-	-
	% 1.6	-	ASTM D955
	% 1.6	-	ASTM D955
	% 1.6	-	ISO 294-4
	% 1.9	-	ISO 294-4
جذب آب	% 0.75	-	ISO 62
	% 0.20	-	ISO 62
	% 0.20	-	ISO 62

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 3000	psi 435114.0	ISO 527-2/1A/1
استحکام کششی	MPa 53.1	psi 7701.52	-
	MPa 57.0	psi 8267.17	ASTM D638
			ISO 527-2/1A/50
کرنش کششی	% 8.0	-	ISO 527-2/1A/50
مدول خمشی	MPa 2850	psi 413358.3	ISO 178

استحکام ضربه Charpy شکافدار

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
			ISO 179/1eA
			ISO 179/1eA
			ISO 179/1eA
			ISO 180/1A
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	kJ/m <sup>2</sup> 6.3	ft·lb/in <sup>2</sup> 3.0	

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			-
			ISO 75-2/B
			ASTM D648
			ISO 75-2/A
دمای ذوب			ISO 11357-3, ASTM D3418
ضریب انبساط حرارتی خطی			ISO 11359-2
			ISO 11359-2
			ISO 11359-2

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن			-
زمان خشک کردن			-
دمای بخش عقب سیلندر			-
دمای بخش میانی سیلندر			-
دمای بخش جلوی سیلندر			-
دمای نازل			-
دمای فرآیند (ذوب)			-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
دمای قالب	C°	-	-
فشار تزریق	MPa	-	-
نرخ تزریق	کند	-	-
فشار نگهدارنده	MPa	-	-
فشار پشت (Back Pressure)	MPa	-	-
نامشخص	-	-	-

**شرکت واردات و صادرات  
سوشنگ شانگهای** & **Shanghai Susheng Import  
.Export Co., Ltd**

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

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.