

Produkttext

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 04-002 POM copolymer Easy flowing Injection molding type for precision molded parts and thin-walled molded parts with high rigidity, hardness and toughness; good chemical resistance to solvents, fuel and strong alkalis as well as good hydrolysis resistance; high resistance to thermal and oxidative degradation. Monomers and additives are listed in EU-Regulation (EU) 10/2011 FDA compliant according to 21 CFR 177.2470 UL-registration for all colours and a thickness more than 1.5 mm as UL 94 HB, temperature index UL 746 B electrical 110 °C, mechanical 90 °C. Burning rate ISO 3795 and FMVSS 302 < 75 mm/min for a thickness more than 1 mm. Ranges of applications: automotive engineering, precision engineering, electric and electronical industry, domestic appliances. FDA = Food and Drug Administration (USA) UL = Underwriters Laboratories (USA) FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

Flammability @1.6mm nom. thickn.	HB	UL recognition (1.6)
Flammability at thickness h (3 mm)	HB	UL recognition (h)

Verarbeitungs-/Physikal. Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelzevolumenrate, MVR	12	cm ³ /10min	ISO 1133
Temperatur	190	°C	-
Belastung	2.16	kg	-
^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	2.0	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	1.8	%	ISO 294-4, 2577
^[C] Dichte der Schmelze	1200	kg/m ³	-
^[C] Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	0.155	W/(m K)	-
^[C] Spez. Wärmekapazität der Schmelze	2210	J/(kg K)	-
^[C] Ejection-Temperatur	140	°C	-

[C]: CAMPUS

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Zug-Modul	2900	MPa	ISO 527
^[C] Streckspannung	65	MPa	ISO 527
^[C] Streckdehnung	9	%	ISO 527
^[C] Nominelle Bruchdehnung	28	%	ISO 527
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	200	kJ/m ²	ISO 179/1eU
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
^[C] Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA

[C]: CAMPUS

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Schmelztemperatur, 10°C/min	166	°C	ISO 11357-1/-3
^[C] Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	106	°C	ISO 75-1/-2
^[C] Vicat-Erweichungstemperatur, B	151	°C	ISO 306
^[C] Längenausdehnungskoeffizient, parallel	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
^[C] Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.5	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja	-	-
^[C] Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	3.0	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja	-	-

[C]: CAMPUS

Elektrische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
ISO Daten			
^[C] Dielektrizitätszahl, 100Hz	4	-	IEC 62631-2-1

^[C] Dielektrizitätszahl, 1MHz	4	-	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	20	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	50	E-4	IEC 62631-2-1
^[C] Spezifischer Durchgangswiderstand	1E12	Ohm*m	IEC 62631-3-1
^[C] Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
^[C] Elektrische Durchschlagfestigkeit	35	kV/mm	IEC 60243-1
^[C] Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	-	IEC 60112

[C]: CAMPUS

Andere Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
^[C] Wasseraufnahme	0.65	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Feuchtigkeitsaufnahme	0.2	%	Ähnlich ISO 62
^[C] Dichte	1410	kg/m ³	ISO 1183

[C]: CAMPUS

Merkmale**Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen

Merkmale

Copolymer

Lieferformen

Granulat

Zertifikate

Trinkwasserkontakt

Additive

Entformungshilfsmittel

Regionale Verfügbarkeit

Nordamerika, Europa, Asien/Pazifik, Süd und Zentral-Amerika, Nahost/Afrika

Weitere Informationen**Spritzgießen**

General drying is not necessary due to low moisture absorption of the resin.

In case of bad storage conditions (water contact or condensed water) the use of a recirculating air dryer (100 to 120 °C / max. 40 mm layer / 3 to 6 hours) is recommended.

Max. Water content 0,2 %

Standard injection moulding machines with three phase (15 to 25 D) plasticating screws will fit.

Melt temperature 190-210 °C

Mould temperature 80-120 °C

Conditioning e.g. moisturizing is not necessary.