

Material Data Center ist ein weltweit führendes Informationssystem für Kunststoffe und bietet eine umfangreiche Kunststoffdatenbank, Berechnungsprogramme, CAE Schnittstellen, eine Literaturdatenbank und eine Bauteildatenbank. Für mehr Informationen über Material Data Center besuchen Sie [www.materialdatacenter.com](http://www.materialdatacenter.com).

## Dies ist das kostenlose Material Data Center Datenblatt für HOSTAFORM C 9021 - POM - Celanese

Material Data Center bietet Ihnen folgende Funktionalität für **HOSTAFORM C 9021** an:

Einheitenkonvertierung, PDF Datenblattdruck, direkter Vergleich mit anderen Kunststoffen, Bauteilbeispiele, Berechnung von Fließlängen, Schnapphakenberechnung, Biegebalkenberechnung, Kühlzeitberechnung, Parameter für Werkstoffmodelle, CAE Schnittstellen

Hier finden Sie eine Übersicht über weitere Informationen, die Material Data Center zu **Hostaform** bietet.

Die folgenden Links führen Sie direkt zu den entsprechenden Daten in diesem Datenblatt:

### Produkttext

Chemical abbreviation according to ISO 1043-1: POM  
Molding compound ISO 9988- POM-K, M-GNR, 03-002

POM copolymer

Standard-Injection molding type 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.

Fulfills EG-directive 2002/72/EU as well as the recommendation XXXIII for consumer goods of the BgVV,  
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)

BgVV = Bundesinstitut für gesundheitlichen Verbraucherschutz und Veterinärmedizin

FMVSS = Federal Motor Vehicle Safety Standard (USA)

UL = Underwriters Laboratories (USA)

Rheologische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
Schmelzevolumenrate, MVR	8	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Temperatur	190	°C	-
Belastung	2.16	kg	-
Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	2.0	%	ISO 294-4, 2577
Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	1.8	%	ISO 294-4, 2577

Mechanische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
Zug-Modul	2850	MPa	ISO 527-1/-2
Streckspannung	64	MPa	ISO 527-1/-2
Streckdehnung	9	%	ISO 527-1/-2
Nominelle Bruchdehnung	30	%	ISO 527-1/-2
Zug-Kriechmodul, 1h	2500	MPa	ISO 899-1
Zug-Kriechmodul, 1000h	1300	MPa	ISO 899-1
Charpy-Schlagzähigkeit, +23°C	180 <sup>[P]</sup>	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Schlagzähigkeit, -30°C	160	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, +23°C	6.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy-Kerbschlagzähigkeit, -30°C	6	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

P: Teilweiser Bruch

Thermische Eigenschaften	Wert	Einheit	Prüfnorm
<b>ISO Daten</b>			
Schmelztemperatur, 10°C/min	166	°C	ISO 11357-1/-3

Formbeständigkeitstemperatur, 1.80 MPa	104	°C	ISO 75-1/-2
Vicat-Erweichungstemperatur, 50°C/h 50N	150	°C	ISO 306
Längenausdehnungskoeffizient, parallel	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Längenausdehnungskoeffizient, senkrecht	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
Brennbarkeit bei nominal 1.5mm	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	1.5	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja	-	-
Brennbarkeit bei Dicke h	HB	class	IEC 60695-11-10
geprüfte Probekörperdicke	3.0	mm	-
Yellow Card vorhanden	ja	-	-

<b>Elektrische Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
----------------------------------	-------------	----------------	-----------------

<b>ISO Daten</b>			
------------------	--	--	--

Dielektrizitätszahl, 100Hz	4	-	IEC 60250
Dielektrizitätszahl, 1MHz	4	-	IEC 60250
Dielektr. Verlustfaktor, 100Hz	20	E-4	IEC 60250
Dielektr. Verlustfaktor, 1MHz	50	E-4	IEC 60250
Spezifischer Durchgangswiderstand	1E12	Ohm*m	IEC 60093
Spezifischer Oberflächenwiderstand	1E14	Ohm	IEC 60093
Elektrische Durchschlagfestigkeit	35	kV/mm	IEC 60243-1
Vergleichszahl der Kriechwegbildung	600	-	IEC 60112

<b>Andere Eigenschaften</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
-----------------------------	-------------	----------------	-----------------

<b>ISO Daten</b>			
------------------	--	--	--

Wasseraufnahme	0.65	%	Ähnlich ISO 62
Feuchtigkeitsaufnahme	0.2	%	Ähnlich ISO 62
Dichte	1410	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

<b>Kennwerte f. rheologische Berechn.</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
---	-------------	----------------	-----------------

<b>ISO Daten</b>			
------------------	--	--	--

Dichte der Schmelze	1200	kg/m <sup>3</sup>	-
Wärmeleitfähigkeit der Schmelze	0.155	W/(m K)	-
Spez. Wärmekapazität der Schmelze	2210	J/(kg K)	-
Effektive Temperaturleitf. a-effektiv	4.85E-8	m <sup>2</sup> /s	-
Ejection-Temperatur	165	°C	-

<b>Probekörperherstellbedingungen</b>	<b>Wert</b>	<b>Einheit</b>	<b>Prüfnorm</b>
---------------------------------------	-------------	----------------	-----------------

<b>ISO Daten</b>			
------------------	--	--	--

Herstellbedingungen nach ISO	9988	-	ISO ....-2
Spritzgießen, Massetemperatur	205	°C	ISO 294
Spritzgießen, Werkzeugtemperatur	90	°C	ISO 10724
Spritzgießen, Spritzgeschwindigkeit	200	mm/s	ISO 294
Spritzgießen, Nachdruck	90	MPa	ISO 294

### **Merkmale**

### **Verarbeitungsmethoden**

Spritzgießen, Folienextrusion, Profileextrusion, Plattenextrusion, übrige Extrusion, Blasformen

### **Lieferformen**

Granulat

### **Additive**

Entformungshilfsmittel

### **Regionale Verfügbarkeit**

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

### **Weitere Informationen**

### **Spritzgießen**

PREPROCESSING

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 %

### PROCESSING

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

Melt temperature 190-230 °C  
Mould temperature 80-120 °C

#### POSTPROCESSING

Conditioning e.g. moisturizing is not necessary.

#### **Folienextrusion**

#### PREPROCESSING

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 %

#### PROCESSING

Standard extruders with grooved feed zone and short compression screws (minimum 25 D) will fit.

Melt temperature 180-190 °C

#### POSTPROCESSING

Conditioning e.g. moisturizing is not necessary.

In case of very thick wall thickness profiles after-annealing it is recommended to reduce internal stress.

Annealing temperature 130-140 °C  
Annealing time 10 min/mm thickness

#### **Übrige Extrusion**

#### PREPROCESSING

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 %

#### PROCESSING

Standard extruders with grooved feed zone and short compression screws (minimum 25 D) will fit.

Melt temperature 180-190 °C

#### POSTPROCESSING

Conditioning e.g. moisturizing is not necessary.

In case of very thick wall thickness profiles after-annealing it is recommended to reduce internal stress.

Annealing temperature 130-140 °C  
Annealing time 10 min/mm thickness

#### **Plattenextrusion**

#### **PREPROCESSING**

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 %

#### **PROCESSING**

Standard extruders with grooved feed zone and short compression screws (minimum 25 D) will fit.

Melt temperature 180-190 °C

#### **POSTPROCESSING**

Conditioning e.g. moisturizing is not necessary.

In case of very thick wall thickness profiles after-annealing it is recommended to reduce internal stress.

Annealing temperature 130-140 °C  
Annealing time 10 min/mm thickness

#### **Bauteilbeispiele**

Körnerquetsche  
Rasiererreinigungsgerät  
Tastenfedern

#### **Haftungsausschluss**

Copyright M-Base Engineering+Software GmbH. Die M-Base Engineering + Software GmbH übernimmt keine Haftung für die Fehlerfreiheit dieser Informationen. Der Einsatz der Daten erfolgt in der alleinigen Verantwortung des Nutzers unter Ausschluss jeglicher Haftung der M-Base GmbH; dies gilt insbesondere für Ansprüche auf Ersatz von Folgeschäden. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass jegliche Entscheidung über die Anwendung von Werkstoffen mit dem Produzenten des jeweiligen Materials abgesprochen werden muss. Dies bezieht sich auf alle Inhalte dieses Systems. Weiterhin sind die Hinweise zum Urheberrecht zu beachten.

Material Data Center wird von M-Base Engineering + Software GmbH angeboten. M-Base Engineering + Software GmbH übernimmt keinerlei Gewährleistung, dass das System fehlerfrei ist. Jegliche Entscheidung über die Anwendung von Werkstoffen muss mit dem jeweiligen Produzenten einzeln abgeklärt werden.

Weiterführende Informationen zu diesem Material wie Stoffgruppe, Herstelleradresse, evtl. auch Datenblätter und Anwendungsbeispiele finden Sie auf [www.materialdatacenter.com](http://www.materialdatacenter.com). Ein Teil der Informationen sind registrierten Nutzern vorbehalten. Auf der Startseite finden Sie einen Link zur kostenlosen Registrierung.