

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 拉丁美洲 南美洲

填料/增强材料 玻璃珠, 10% 填料按重量

性能特点 抗弯曲 收缩性低

用途 薄壁部件

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 注射成型

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.47	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	17	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.6	%	
流量	1.9	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3100	MPa	ISO 527-
拉伸应力 (屈服)	55	MPa	ISO 527-
拉伸应变			ISO 527-
屈服	7	%	
断裂	10	%	
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa)	94	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	166	° C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温度	182 到 199	° C	
模具温度	82.0 到 93.0	° C	

Standard reciprocating screw injection molding machines with a Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)