

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 玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量

性能特点 高强度 共聚物 化学耦合

机构评级 FDA 未评级

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 挤出 型材挤出成型 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能 额定值 单位制 测试方法

比重

-- 1.58 g/cm³ ASTM D792-- 1.57 g/cm³ ISO 1183

收缩率

流动 0.4 % ASTM D955

横向流动 1 % ASTM D955

横向流量 0.8 % ISO 294-4

流量 0.4 % ISO 294-4

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.8 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.2 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 8630 MPa ISO 527-2/1A/1

抗张强度

断裂, 23° C 138 MPa ASTM D638

断裂 129 MPa ISO 527-2/1A/5

拉伸应变 (断裂) 3 % ISO 527-2/1A/5

弯曲模量

23° C 8270 MPa ASTM D790

23° C 8520 MPa ISO 178

弯曲强度 (23° C) 202 MPa ISO 178

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eA

-30° C 7.2 kJ/m²-- -- kJ/m²

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	55	kJ/m ²	
23° C	50	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度			
23° C	96	J/m	ASTM D256
23° C	8	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	163	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	161	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	165	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.000027	cm/cm/° C	
横向	0.00013	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	182 到 199	° C	
模具温度	93.0 到 121	° C	

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high Melt temperature: preferred range 182-199 C (360-390 F) Melt temperature