

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

刚性，高 良好的抗蠕变性

性能特点 共聚物 一般目的

用途 一般目的

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 薄膜挤出 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

-- 1.41 g/cm³ ASTM D792-- 1.4 g/cm³ ISO 1183

熔流率 1.5 g/10 min ASTM D1238

溶化体积流率 (MVR)
(190° C/2.16 kg) 1.3 cm³/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量 1.9 %

流量 2.3 %

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.75 %

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 2800 MPa ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (屈服) 68 MPa ISO 527-

拉伸应变 (屈服) 16 % ISO 527-

弯曲模量 (23° C) 2750 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 8.5 kJ/m²23° C 11 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU

-30° C 240 kJ/m²23° C 280 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 ISO 180/1A

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	158	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	101	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	166	° C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	173	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00012	cm/cm/° C	
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体密度	1.17	g/cm ³	Internal
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	205 到 220	° C	
模具温度	93.0 到 121	° C	
注射说明			

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high Melt temperature: Preferred range 205-220 C (400-430 F) Melt Mold surface temperature: preferred range 93-121 C (200-250 F)

挤出	额定值	单位制
熔体温度	160 到 220	° C
挤压说明		

Standard extruders with a length to diameter ratio of at least 20:1
 Film Extrusion Melt Temperature: 160 to 220° C (320 to 430° F)
 Profile Extrusion Melt Temperature: 180 to 220° C (360 to 430° F)