

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

性能特点 可加工性，良好 韧性良好 中等粘性

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 薄膜挤出 挤出 注射成型

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/cm ³	ASTM D792,
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	4.3	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ASTM D955
流动	2.2	%	
横向流动	1.8	%	
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	2500	MPa	ISO 527-
抗张强度			
屈服, -40° C	94.5	MPa	ASTM D638
屈服, 23° C	60.7	MPa	ASTM D638
屈服, 71° C	34.5	MPa	ASTM D638
屈服	63	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	12	%	ISO 527-
弯曲模量			
23° C	2590	MPa	ASTM D790
71° C	1240	MPa	ASTM D790
104° C	689	MPa	ASTM D790
23° C	2400	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	8.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度			
-40° C	59	J/m	ASTM D256
23° C	75	J/m	ASTM D256
23° C	7.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
		° C	ASTM D648

1.8 MPa, 未退火	97	° 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	0.0001	cm/cm/° C	
横向	0.0001	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	82.0 到 93.0	° C	

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

挤出	额定值	单位制
熔体温度	160 到 220	° C

Standard extruders with a length to diameter ratio of at least 20:1 Melt temperature: 160 to 220° C (320 to 430° F)