

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

低分子量 良好的成型性能

性能特点 共聚物 流动性高

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 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/cm ³	ASTM D792, ISO

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	23	cm ³ /10min	ISO 1133
----------------------------------	----	------------------------	----------

收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955

横向流动	1.8	%	ASTM D955
------	-----	---	-----------

横向流量	1.6	%	ISO 294-4
------	-----	---	-----------

流量	1.7	%	ISO 294-4
----	-----	---	-----------

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

抗张强度			
屈服, 23° C	60.7	MPa	ASTM D638

屈服	67	MPa	ISO 527-
----	----	-----	----------

拉伸应变 (屈服)	8	%	ISO 527-
-----------	---	---	----------

拉伸蠕变模量			ISO 899-1
--------	--	--	-----------

1 hr	2300	MPa	
------	------	-----	--

1000 hr	1300	MPa	
---------	------	-----	--

弯曲模量			
23° C	2590	MPa	ASTM D790

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	5.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-----------	--	--	-------------

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

...			
-----	--	--	--

23° C 悬壁梁缺口冲击强度	120			
23° C	53	J/m		ASTM D256
23° C	5.4	kJ/m ²		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	156	° C		ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	110	° C		ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	103	° C		ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C		ISO 306/B50
熔融温度 ²	166	° 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	1.2	g/cm ³		Internal
熔体比热	2210	J/kg/° C		ASTM C351
熔体导热性	0.16	W/m/K		Internal
顶出温度	165	° 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		
注射说明				

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) especially