

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区	北美洲	欧洲	亚太地区
	尺寸稳定性良好	高强度	耐疲劳性能
	低 VOC	均聚物	韧性良好

性能特点	刚性，高	抗撞击性，高	粘度，高
	高分子量	良好的抗蠕变性	
	齿轮	紧固件	

用途	工程配件	汽车内部零件
----	------	--------

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出 注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) >POM<

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.42	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	2.5	g/10 min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm	2	%	
流量: 2.00 mm	2.2	%	
吸水率			ISO 62
23° C, 24 hr	0.6	%	
饱和, 23° C	1.4	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.3	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	2900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	70	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°)	22	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	45	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1

1 hr	2700	MPa	
1000 hr	1500	MPa	
弯曲模量 (23° C)	2600	MPa	ISO 178
		单位制	测试方法

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-30° C	10	kJ/m ²	
23° C	14	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度	无断裂		ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa,	92	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00016	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00016	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80	° C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	< 0.20	%	
加工 (熔体) 温度	200 到 210	° C	
Melt Temperature,	205	° C	
Optimum - Injection			
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature,	90	° C	
Optimum - Injection			