

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

超高韧性 高分子量

性能特点 超声波可焊接 均聚物 粘度，高

改良抗撞击性 抗撞击性，高

齿轮 工程配件 紧固件

用途 电线电缆应用 管道 涂敷应用

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

挤出 挤压层涂法

加工方法 挤出吹塑成型 型材挤出成型 注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-I<

树脂ID (ISO 1043) POM-I

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 1.33 g/cm³ ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 g/10 min) 2.1 ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.4 %

流量: 2.00 mm 1.3 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 (23° C) 1200 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23° 40 MPa ISO 527-2

拉伸应变

屈服, 23° C 30 % ISO 527-2

断裂, 23° C > 100 % ISO 527-2/50

断张率 (23° C) > 50 % ISO 527-2

弯曲模量 (23° C) 1100 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 14 kJ/m²

23° C 80 kJ/m²

热性能 额定值 单位制 测试方法

0.45 MPa, 未退火	102	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	65	° 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	0.00012	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	85	° C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	85	° C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	105	° C	
3.00 mm	105	° 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	< 0.050	%	
加工(熔体)温度	200 到 210	° C	
Melt Temperature, Optimum - Injection	205	° C	
模具温度	40.0 到 60.0	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection	50	° C	