

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

用途 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 自然色

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

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO Viscosity vs. Shear Rate (ISO

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-HI<

树脂ID (ISO 1043) POM-HI

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 1.34 g/cm³ ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 kg) 2 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 1.7 cm³ /10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.4 %

流量: 2.00 mm 1.3 %

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.9 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.35 %

硬度 额定值 单位制 测试方法

洛氏硬度 ISO 2039-2

M 计秤 58

R 计秤 105

机械性能 额定值 单位制 测试方法

ISO 527-2 MPa

拉伸应力 (屈服, 23° C)	41	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
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	1100	MPa	
1000 hr	550	MPa	
弯曲模量 (23° C)	1100	MPa	ISO 178
弯曲强度 (3.5% 应变, 23° C)	34	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	20	kJ/m ²	
23° C	90	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	无断裂		
23° C	无断裂		
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	20	kJ/m ²	
23° C	90	kJ/m ²	
拉伸冲击强度 ² (23° C)	1580	kJ/m ²	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	100	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	60	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ³	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	0.00013	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00014	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00016	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.00E+14	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	4.4		
23° C, 1 MHz	3.8		
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
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		

极限氧指数	21	%	ISO 4589-2 测试方法
UL746	额定值	单位制	
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 Molding	205	° C	
模具温度	40.0 到 60.0	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection Molding	50	° C	
Drying Recommended	Yes, if moisture content of resin exceeds recommended		
备注			