

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	1.37	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16 kg)	2	g/10 min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	1900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	54	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	27	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	> 50	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	> 50	%	ISO 527-2
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	11	kJ/m ²	
23° C	23	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未	71	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80	° C	
	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