

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
	超声波可焊接	高强度	耐疲劳性能

	尺寸稳定性良好	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	工程配件	片材
--	----	------	----

用途	传送机	管道	型号
----	-----	----	----

	电线电缆应用	紧固件	铸造薄膜
--	--------	-----	------

RoHS 合规性	联系制造商		
----------	-------	--	--

外观	黑色		
----	----	--	--

	挤出	型材挤出成型	
--	----	--------	--

加工方法	片材挤出成型	铸造薄膜	
------	--------	------	--

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)	2.4	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)	3200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	72	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	20	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	45	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	30	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	2900	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	8	kJ/m ²	
23° C	9	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度	11	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	166	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	100	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50)	HB		UL 94
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	90	° C	
3.00 mm	95	° C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	110	° C	
3.00 mm	110	° 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	210 到 220	° C	
Melt Temperature, Optimum - Injection	215	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection	90	° C	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of		