

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

添加剂 紫外线稳定剂  
超声波可焊接 高强度 良好的抗蠕变性

性能特点 尺寸稳定性良好 均聚物 耐疲劳性能

性能特点 刚性，高 抗撞击性，高 韧性良好

高分子量 抗紫外线性能良 粘度，高

用途 电线电缆应用 管道 汽车内部零件

用途 工程配件 片材 铸造薄膜

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

挤出 型材挤出成型

加工方法 片材挤出成型 注射成型 铸造薄膜

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO Shear Modulus vs. Temperature Viscosity vs. Shear Rate (ISO

部件标识代码 (ISO 11469) &gt;POM&lt;

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<sup>3</sup> ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 1.9 cm<sup>3</sup>/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

收缩率 1.9 %

横向流量: 2.00 mm 1.9 %

流量: 2.00 mm 2.1 %

吸水率 ISO 62

23° C, 24 hr 0.5 %

饱和, 23° C 1.2 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.3 %

硬度 额定值 单位制 测试方法

ISO 2039-2

M 计秤	92			
R 计秤	120			
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量 (23° C)	3000	MPa	ISO 527-2	
拉伸应力 (屈服, 23° C)	70	MPa	ISO 527-2	
拉伸应变				
屈服, 23° C	23	%	ISO 527-2	
断裂, 23° C	65	%	ISO 527-2/50	
断张率 (23° C)	45	%	ISO 527-2	
弯曲模量 (23° C)	2700	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	11	kJ/m <sup>2</sup>		
23° C	15	kJ/m <sup>2</sup>		
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU	
-30° C	350	kJ/m <sup>2</sup>		
23° C	400	kJ/m <sup>2</sup>		
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A	
-40° C	11	kJ/m <sup>2</sup>		
23° C	13	kJ/m <sup>2</sup>		
热性能	额定值	单位制	测试方法	
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	160	° C	ISO 75-2/B	
1.8 MPa, 未退火	93	° C	ISO 75-2/A	
熔融温度 <sup>2</sup>	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	0.00012	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	0.00017	cm/cm/° C		
电气性能	额定值	单位制	测试方法	
体积电阻率	1.00E+13	ohm • cm	IEC 60093	
相对电容率			IEC 60250	
23° C, 100 Hz	3.5			
23° C, 1 MHz	3.4			
耗散因数 (23° C, 1	0.006		IEC 60250	
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 (0.840	HB		IEC 60695-11-	
mm)			10, -20	
极限氧指数	20	%	ISO 4589-2	
UL746	额定值	单位制	测试方法	
RTI Str (0.840 mm)	50	° C	UL 746	
RTI Imp (0.840 mm)	50	° C	UL 746	
		° C	UL 746	

	额定值	单位制
注射		
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	