

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 欧洲

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

加工方法 挤出

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
密度	1.42	g/cm ³
熔流率 (190° C/2.16 kg)	2.4	g/10 min
机械性能	额定值	单位制
拉伸模量 (23° C)	3200	MPa
拉伸应力 (屈服, 23° C)	73	MPa
拉伸应变 (屈服, 23° C)	15	%
断张率 (23° C)	30	%
弯曲模量 (23° C)	3000	MPa
冲击性能	额定值	单位制
简支梁缺口冲击强度		
-30° C	7	kJ/m ²
23° C	9	kJ/m ²
热性能	额定值	单位制
热变形温度 (1.8 MPa, 未退)	100	° C
熔融温度 ²	178	° 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 Molding	215	° C
模具温度	80.0 到 100	° C
Mold Temperature, Optimum - Injection Molding	90	° C
挤出	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	%
熔体温度	195 到 205	° C

Extrusion Melt
Temperature, Optimum

200

° C

亚太地区

测试方法

ISO 1183

ISO 1133

测试方法

ISO 527-2

ISO 527-2

ISO 527-2

ISO 527-2

ISO 178

测试方法

ISO 179/1eA

测试方法

ISO 75-2/A

ISO 11357-3