

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	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
	刚性，高	抗撞击性，良	中高粘度
	齿轮	管道	汽车内部零件

用途	电线电缆应用	紧固件	铸造薄膜
	工程配件	片材	

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°)	7	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)	3300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服,	74	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	15	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	35	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	25	%	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			ISO 179/1eA
-30° C	8	kJ/m ²	
23° C	8	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8	103	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
		单位制	测试方法

UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	90	° C	
3.00 mm	95	° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	50	° C	
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	< 0.20	%	
加工（熔体）温度	210 到 220	° C	
Melt Temperature, Optimum -	215	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum -	90	° C	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of		