

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，良好	中等粘性
	齿轮	管道	汽车领域的应

用途	电线电缆应用	紧固件	一般目的
	工程配件	片材	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	注射成型	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)	15	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)	3100	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	71	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			ISO 527-2
屈服, 23° C	14	%	
断裂, 23° C	35	%	
断张率 (23° C)	25	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3000	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	7	kJ/m ²	
23° C	8	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度	180	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
		kJ/m ²	

23° C	8		
热性能	额定值		
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	162	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	96	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.000094	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.000098	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00012	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
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750	HB		UL 94
可燃性等级 (0.750 mm)	HB		IEC 60695-11-10, -20
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 resin		