

总体

供货地区 北美洲 欧洲 亚太地区

添加剂 冲击调节器 超声波可焊接 均聚物 韧性良好

性能特点 改良抗撞击性 抗撞击性, 高 中等粘性
齿轮 工程配件

用途 电线电缆应用 管道

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出 型材挤出成型 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature Viscosity vs. Shear Rate (ISO 11403-2)

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-I<

树脂ID (ISO 1043) POM-I

物理性能 额定值 单位制 测试方法
密度 1.38 g/cm³ ISO 1183
熔流率 (190° 12 g/10 min ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° 10 cm³/10min ISO 1133
收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.6 %
流量: 2.00 mm 1.7 %
吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.82 %
平衡, 23° C, 50% 0.21 %
硬度 额定值 单位制 测试方法
洛氏硬度 ISO 2039-2

M 计秤 79
R 计秤 117
机械性能 额定值 单位制 测试方法
拉伸模量 (23° C) 2400 MPa ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23 56 MPa ISO 527-2

拉伸应变 屈服, 23° C 18 % ISO 527-2
断裂, 23° C > 50 % ISO 527-2/50
断裂, 23° C -- % ISO 527-2

拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2300	MPa	
1000 hr	1200	MPa	
弯曲模量 (23° C)	2100	MPa	ISO 178
弯曲强度 (3.5% 应	60	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	9	kJ/m ²	
23° C	14	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	330	kJ/m ²	
23° C	无断裂		
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	9	kJ/m ²	
23° C	14	kJ/m ²	
拉伸冲击强度 ² (23	800	kJ/m ²	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	146	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	78	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ³	178	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.00011	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00013	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.00011	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00016	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.00E+15	ohm	IEC 60093
体积电阻率	> 1.0E+15	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.6		
23° C, 1 MHz	3.6		
耗散因数 (23° C, 1	0.016		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
UL 阻燃等级 (0.750	HB		UL 94
可燃性等级 (0.750	HB		IEC 60695-11-10, -
mm)			20
极限氧指数	23	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str (0.750 mm)	85	° C	UL 746
RTI Imp (0.750 mm)	85	° C	UL 746
RTI Elec (0.750	105	° C	UL 746
注射	额定值	单位制	
		° C	

干燥时间	2.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.050	%
加工（熔体）温度	200 到 210	° C
Melt Temperature, Optimum -	205	° C
模具温度	40.0 到 60.0	° C
Mold Temperature, Optimum -	50	° C
Drying Recommended	Yes, if moisture content of resin exceeds recommended	