

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 PTFE润滑剂 (15000 ppm)

超声波可焊接 高强度 耐磨损性良好

性能特点 低摩擦系数 均聚物 耐疲劳性能

刚性，高 良好的抗蠕变 中等粘性

齿轮 工程配件 片材

用途 电线电缆应用 管道 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 11403-1)

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-SD<

树脂ID (ISO 1043) POM-SD

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.43	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	14	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	12	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.7 %

流量: 2.00 mm 1.8 %

吸水率 ISO 62

23° C, 24 hr 0.33 %

饱和, 23° C 0.9 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.17 %

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, 23	71	MPa	ISO 527-2

屈服, 23° C	13	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	28	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	20	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3100	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	4	kJ/m ²	
23° C	5	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	160	kJ/m ²	
23° C	170	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	6	kJ/m ²	
23° C	6	kJ/m ²	
拉伸冲击强度 ² (23°	210	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	165	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	103	° 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	0.00009	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00014	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.00009	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.6		
23° C, 1 MHz	3.6		
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			IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
极限氧指数	18	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
1.50 mm	90	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	85	° C	

UL 746

1.50 mm	105	° C
3.00 mm	105	° 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