

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
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量		
性能特点	刚性, 良好	均聚物	耐疲劳性能
性能特点	高强度	良好的抗蠕变性	中等粘性
用途	工程配件	金属置换	
RoHS 合规性	联系制造商		
外观	自然色		
加工方法	注射成型		

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

部件标识代码 (ISO 11469)

>POM-GF10<

树脂ID (ISO 1043)

POM-GF10

物理性能

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.49	g/cm ³	ISO 1183
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	1.4	%	
流量: 2.00 mm	1	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	1.1	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.16	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	5500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23° C)	95	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23° C)	4.3	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	4800	MPa	
1000 hr	3500	MPa	
弯曲模量 (23° C)	4800	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	5	kJ/m ²	
-	-	kJ/m ²	

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	50	kJ/m ²	
23° C	50	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度 (23° C)	5	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	174	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	164	° 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: 23 到 55° C	0.00007	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+13	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.7		
23° C, 1 MHz	3.9		
耗散因数 (23° C, 1 MHz)	0.007		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 mm)	HB		UL 94
可燃性等级 (0.750 mm)	HB		IEC 60695-11-10, -20
极限氧指数	21	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str (0.750 mm)	50	° C	UL 746
RTI Imp (0.750 mm)	50	° C	UL 746
RTI Elec (0.750 mm)	50	° C	UL 746
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	< 0.10	%	
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	Yes, if moisture content of resin exceeds recommended		