

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

性能特点 尺寸稳定性良好

用途 齿轮 工程配件 紧固件

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

加工方法 挤出 注射成型

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/cm³ ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 g/10 min) 15 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 13 cm³/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.8 %

流量: 2.00 mm 1.9 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 (23° C) 3400 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23° C) 73 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (屈服, 23° C) 12 % ISO 527-2

断张率 (23° C) 20 % ISO 527-2

弯曲模量 (23° C) 3200 MPa ISO 178

弯曲强度 (3.5% 应变) 85 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 6 kJ/m²

23° C 7 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU

-30° C 160 kJ/m²

23° C 160 kJ/m²

热性能 额定值 单位制 测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火 163 ° C ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火 105 ° C ISO 75-2/A

熔融温度² 178 ° C ISO 11357-3

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	