

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 自然色

加工方法 挤出 注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) &gt;POM&lt;

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 <sup>3</sup>      | ISO 1183                   |
| 熔流率 (190° C/2.16)                | 14   | g/10 min               | ISO 1133                   |
| 溶化体积流率 (MVR)<br>(190° C/2.16 kg) | 13   | cm <sup>3</sup> /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°)                   | 73   | MPa                    | ISO 527-2                  |
| 拉伸应变 (屈服, 23°)                   | 12   | %                      | ISO 527-2                  |
| 断张率 (23° C)                      | 25   | %                      | ISO 527-2                  |
| 弯曲模量 (23° C)                     | 3200 | MPa                    | ISO 178                    |
| 弯曲强度 (3.5% 应变)                   | 87   | 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                           | 6.5  | kJ/m <sup>2</sup>      |                            |
| 23° C                            | 7    | kJ/m <sup>2</sup>      |                            |
| 简支梁缺口冲击强度                        |      |                        | ISO 179/1eU                |
| -30° C                           | 200  | kJ/m <sup>2</sup>      |                            |
| 23° C                            | 220  | kJ/m <sup>2</sup>      |                            |
| 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                     | 107  | ° C                    | ISO 75-2/A                 |
| 熔融温度 <sup>2</sup>                | 178  | ° C                    | ISO 11357-3<br>ISO 11359-2 |

|  |  |           |
|--|--|-----------|
| 流动: -40 到 23° C                          | 0.000093   | cm/cm/° C |
| 流动: 23 到 55° C                           | 0.0001   | cm/cm/° C |
| 流动: 55 到 100° C                          | 0.00013  | cm/cm/° C |
| 横向: -40 到 23° C                          | 0.000092   | cm/cm/° C |
| 横向: 23 到 55° C                           | 0.00011  | cm/cm/° C |
| 横向: 55 到 100° C                          | 0.00015  | cm/cm/° 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,<br>Optimum - Injection | 215  | ° C       |
| 模具温度                                     | 80.0 到 100   | ° C       |
| Mold Temperature,<br>Optimum - Injection | 90   | ° C       |
| Drying Recommended                       | Not normally<br>required unless<br>moisture content of |           |