

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
超声波可焊接 高强度 耐疲劳性能

性能特点 尺寸稳定性良好 均聚物 中等粘性
刚性，高 良好的抗蠕变性

用途 齿轮 管道 片材
电线电缆应用 灌溉应用 汽车领域的应
工程配件 紧固件 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<

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

饱和, 23° C 0.9 %
平衡, 23° C, 50% RH 0.2 %
硬度 额定值 单位制 测试方法
洛氏硬度 ISO 2039-2

M 计秤 92
R 计秤 120
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)	74	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			ISO 527-2
屈服, 23° C	12	%	
断裂, 23° C	35	%	
断张率 (23° C)	25	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	3000	MPa	
1000 hr	1700	MPa	
弯曲模量 (23° C)	3100	MPa	ISO 178
弯曲强度 (3.5% 应变,	90	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	7	kJ/m ²	
23° C	8	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	220	kJ/m ²	
23° C	260	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	8	kJ/m ²	
23° C	8	kJ/m ²	
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	107	° 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: -40 到 23° C	0.000096	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.000096	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	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.5		
23° C, 1 MHz	3.8		
耗散因数 (23° C, 1	0.006		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
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		

极限氧指数	22	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	90	° C	
3.00 mm	95	° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	110	° C	
3.00 mm	110	° 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	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of		
备注			