

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 紫外线稳定剂  
超声波可焊接 均聚物 良好的抗蠕变性能特点 刚性，高  
高强度 抗撞击性，良好 耐疲劳性能  
电线电缆应用 抗紫外线性能良 中等粘性用途 工程配件 管道 汽车内部零件  
片材 铸造薄膜

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色  
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	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	15	g/10 min	ISO 1133
收缩率 - 流量 (4.00)	1.8	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	71	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	14	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	35	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	23	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3000	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 -30° C	7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23° C	9	kJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度	7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
		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 92 ° C ISO 75-2/A

熔融温度<sup>2</sup> 178 ° C ISO 11357-3

线形膨胀系数 ISO 11359-2

流动: -40 到 23° C 0.000094 cm/cm/° C

流动: 23 到 55° C 0.00011 cm/cm/° C

流动: 55 到 100° C 0.00014 cm/cm/° C

横向: -40 到 23° C 0.000097 cm/cm/° C

横向: 23 到 55° C 0.00011 cm/cm/° C

横向: 55 到 100° C 0.00016 cm/cm/° C

可燃性 额定值 单位制 测试方法

UL 阻燃等级 (0.840 HB UL 94

可燃性等级 (0.840 mm) HB IEC 60695-11-10, -20

UL746 额定值 单位制 测试方法

RTI Str (0.840 mm) 50 ° C UL 746

RTI Imp (0.840 mm) 50 ° C UL 746

RTI Elec (0.840 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 < 0.20 %

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