

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 润滑剂

低摩擦系数 均聚物

性能特点 低粘度 耐磨损性良好

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-S<

树脂ID (ISO 1043) POM-S

| | | | |
|-------------------|-----|----------|-----------------|
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 熔流率 (190° C/2.16) | 36 | g/10 min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | Internal Method |

| | | | |
|----|---|---|--|
| 流动 | 2 | % | |
|----|---|---|--|

| | | | |
|------|-----|---|--|
| 横向流动 | 2.1 | % | |
|------|-----|---|--|

| | | | |
|-------------------|-----|---|--|
| 横向流量 ² | 2.2 | % | |
|-------------------|-----|---|--|

| | | | |
|-----------------|-----|---|--|
| 流量 ³ | 2.2 | % | |
|-----------------|-----|---|--|

| | | | |
|------|-----|-----|------|
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------|-----|-----|------|

| | | | |
|--------------|------|-----|-----------|
| 拉伸模量 (23° C) | 3030 | MPa | ISO 527-2 |
|--------------|------|-----|-----------|

| | | | |
|----------------|----|-----|-----------|
| 拉伸应力 (屈服, 23°) | 66 | MPa | ISO 527-2 |
|----------------|----|-----|-----------|

| | | | |
|----------------|---|---|-----------|
| 拉伸应变 (屈服, 23°) | 8 | % | ISO 527-2 |
|----------------|---|---|-----------|

| | | | |
|-------------|----|---|-----------|
| 断张率 (23° C) | 11 | % | ISO 527-2 |
|-------------|----|---|-----------|

| | | | |
|--------------|------|-----|---------|
| 弯曲模量 (23° C) | 3080 | 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 | 3.4 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
|-----------|-----|-------------------|-------------|

| | | | |
|-----|-----|-----|------|
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----|-----|-----|------|

| | | | |
|--------|--|--|-------------|
| 线形膨胀系数 | | | ISO 11359-2 |
|--------|--|--|-------------|

| | | | |
|----------------|---------|-----------|--|
| 流动: 23 到 55° C | 0.00011 | cm/cm/° C | |
|----------------|---------|-----------|--|

| | | | |
|----------------|---------|-----------|--|
| 横向: 23 到 55° C | 0.00011 | cm/cm/° C | |
|----------------|---------|-----------|--|

| | | | |
|-----|-----|--|------|
| 可燃性 | 额定值 | | 测试方法 |
|-----|-----|--|------|

| | | | |
|---------|--|--|-------|
| UL 阻燃等级 | | | UL 94 |
|---------|--|--|-------|

| | | | |
|----------|----|--|--|
| 0.750 mm | HB | | |
|----------|----|--|--|

| | | | |
|---------|----|--|--|
| 3.00 mm | HB | | |
|---------|----|--|--|

| | | | |
|-------|--|--|----------------------|
| 可燃性等级 | | | IEC 60695-11-10, -20 |
|-------|--|--|----------------------|

| | | | |
|----------|----|--|--|
| 0.750 mm | HB | | |
|----------|----|--|--|

| | | | |
|---------|----|--|--|
| 3.00 mm | HB | | |
|---------|----|--|--|

单位制

| | | |
|--|------------|-----|
| 干燥温度 | 80 | ° C |
| 干燥时间 | 4 | hr |
| 建议的最大水分含量 | 0.2 | % |
| 加工（熔体）温度 | 200 到 215 | ° C |
| Melt Temperature, Optimum - Injection | 205 | ° C |
| 模具温度 | 60.0 到 100 | ° C |
| Mold Temperature, Optimum - Injection | 80 | ° C |