

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

尺寸稳定性良好 高强度

性能特点 低粘度 均聚物 耐疲劳性能

刚性，高 良好的抗蠕变性

薄壁部件 工程配件

用途 齿轮 一般目的

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 kg) 25 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 21 cm³/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.9 %

流量: 2.00 mm 1.9 %

吸水率 ISO 62

23° C, 24 hr 0.56 %

饱和, 23° C 1.4 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.26 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 (23° C) 3300 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23° C) 71 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (屈服, 23° C) 12 % ISO 527-2

断张率 (23° C) 23 % ISO 527-2

拉伸蠕变模量 ISO 899-1

1 hr 2800 MPa

1000 hr 1500 MPa

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 ISO 179/1eA

- kJ/m²

23° C 简支梁缺口冲击强度	8			
-30° C	200			
23° C	200			
热性能	额定值			
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	162			
1.8 MPa, 未退火	94			
熔融温度 ²	178			
线形膨胀系数				
流动: -40 到 30° C	0.0001			
流动: 23 到 55° C	0.00012			
流动: 60 到 105° C	0.00014			
流动: 105 到 150° C	0.00015			
横向: 23 到 55° C	0.00012			
注射	额定值			
干燥温度	80			
干燥时间	2.0 到 4.0			
建议的最大水分含量	< 0.20			
加工(熔体)温度	210 到 220			
Melt Temperature, Optimum - Injection Molding	215			
模具温度	80.0 到 100			
Mold Temperature, Optimum - Injection Molding	90			