

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 拉丁美洲 南美洲

填料/增强材料 玻璃珠, 25% 填料按重量

性能特点 共聚物 抗弯曲 收缩性低

用途 薄壁部件

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

加工方法 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能 额定值 单位制 测试方法

比重

-- 1.62 g/cm³ ASTM D792-- 1.58 g/cm³ ISO 1183溶化体积流率 (MVR)
(190° C/2.16 kg) 13 cm³/10min ISO 1133

收缩率

流动 1.6 % ASTM D955

横向流动 1.4 % ASTM D955

横向流量 1.3 % ISO 294-4

流量 1.5 % ISO 294-4

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.65 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.2 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 3700 MPa ISO 527-2/1A/1

抗张强度

屈服, -40° C 73.4 MPa ASTM D638

屈服, 23° C 46.2 MPa ASTM D638

屈服, 82° C 26.2 MPa ASTM D638

屈服 49 MPa ISO 527-

拉伸应变 (屈服) 4 % ISO 527-

弯曲模量

23° C 3240 MPa ASTM D790

23° C 3600 MPa ISO 178

单位制 测试方法

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-30° C	2.2	kJ/m ²	
23° C	2.4	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度			
-40° C	37	J/m	ASTM D256
23° C	37	J/m	ASTM D256
82° C	43	J/m	ASTM D256
23° C	2.6	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	118	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	105	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
-- ²	165	° C	ISO 11357-3
--	166	° C	ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00007	cm/cm/° C	
横向	0.00008	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	182 到 199	° C	
模具温度	82.0 到 93.0	° C	
注射说明			

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high
Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt
Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)