

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	玻璃纤维增强材料，25% 填料按重量		
性能特点	共聚物	流动性高	
	化学耦合	耐油	
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		
树脂ID (ISO 1043)	POM		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.58	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO
收缩率			ASTM D955
流动	0.4	%	
横向流动	1	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	0.8	%	
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	8720	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23° C	117	MPa	ASTM D638
断裂	120	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	2	%	ISO 527-2/1A/5, ISO 527-2/1A/50
弯曲模量			
23° C	8270	MPa	ASTM D790
23° C	8710	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	6.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
23° C	69	J/m	ASTM D256
23° C	6.4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法

1.8 MPa, 未退火	118	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	162	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
#NAME?	165	° C	ISO 11357-3
--	166	° C	ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00003	cm/cm/° C	
横向	0.0001	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	93.0 到 121	° C	
注射说明			

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high compression  
Melt temperature: preferred range 182-199 C (360-390 F) Melt temperature should



screw (minimum 3:1 and preferably 4:1) and low back pressure (0.35 Mpa/50 PSI) and never exceed 230 C (450 F). Mold surface temperature: preferred range 93-121 C (20



re favored. Using a low compression screw (i.e. - general purpose 2:1 compression r  
00-250 F) especially with wall thickness less than 1.5 mm (0.060 in.). May require



ratio) can res  
e mold tempera























