

总体

材料状态 已商用：当前有效

北美洲 拉丁美洲 欧洲

供货地区 非洲和中东 南美洲 亚太地区

性能特点 耐磨损性良好

机构评级 FDA 食品接触，未评级

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			
--	1.43	g/cm ³	ASTM D792
--	1.41	g/cm ³	ISO 1183
熔流率	9	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (190°)	8	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
横向流量	1.5	%	ISO 294-4
流量	1.8	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	0.65	%	
平衡, 23° C, 50%	0.2	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23° C	58.6	MPa	ASTM D638
屈服	64	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	9	%	ISO 527-
弯曲模量			
23° C	2550	MPa	ASTM D790
23° C	2600	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法

23° C	64	J/m	ASTM D256
23° C	5.7	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	97.2	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	98	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00012	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
Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt
Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)