

## 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

高分子量 抗撞击性，

性能特点 共聚物 韧性良好

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料  
薄膜挤出 片材挤出成

加工方法 挤出 型材挤出成 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	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO
熔流率	2.5	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	2.2	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
横向流量	1.8	%	ISO 294-4
流量	2.2	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	0.75	%	
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	2460	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, -40° C	94.5	MPa	ASTM D638
屈服, 23° C	60.7	MPa	ASTM D638
屈服, 71° C	34.5	MPa	ASTM D638
屈服	63	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	12	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2100	MPa	
1000 hr	1100	MPa	
弯曲模量	-----	MPa	ASTM D790

71° C	1240	MPa	ASTM D790
104° C	689	MPa	ASTM D790
23° C	2430	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	9.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	190	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C, 局部断裂	250	kJ/m <sup>2</sup>	
悬壁梁缺口冲击强度			
-40° C	64	J/m	ASTM D256
23° C	80	J/m	ASTM D256
23° C	8.3	kJ/m <sup>2</sup>	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	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	94	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
-- <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
--	165	° C	ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00012	cm/cm/° C	
横向	0.00012	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	ASTM D257
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体密度	1.2	g/cm <sup>3</sup>	Internal Method
熔体比热	2210	J/kg/° C	ASTM C351
熔体导热性	0.16	W/m/K	Internal Method
顶出温度	165	° 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 Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt

Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)

挤出 额定值 单位制

熔体温度 160 到 220 ° C

挤压说明

Standard extruders with a length to diameter ratio of at least

Film Extrusion Melt temperature: 160 to 220° C (320 to 430° F)

Other Extrusion Melt temperature 180 to 220° C (355 to 430° F)

Profile Extrusion Melt temperature: 180 to 220° C (360 to 430° F)

Sheet Extrusion Melt temperature: 180 to 190° C (355 to 375° F)