

## 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

性能特点 共聚物 一般目的 中等粘性

用途 薄膜 管道 一般目的

RoHS 合规性 联系制造商

形式 颗粒料

薄膜挤出 片材挤出成型

加工方法 挤出 型材挤出成型 注射成型

多点数据 Isochronous Stress vs. Isothermal Stress vs.

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	9	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	8	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	1.9	%	ISO 294-4
流量	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	2760	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	66	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	10	%	ISO 527-2/1A/50
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2450	MPa	
1000 hr	1350	MPa	
弯曲模量	-----	MPa	ASTM D790

71° C	1240	MPa	ASTM D790
104° C	689	MPa	ASTM D790
23° C	2550	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
-30° C	6	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	6	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	180	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	190	kJ/m <sup>2</sup>	
悬壁梁缺口冲击强度			
-40° C	53	J/m	ASTM D256
23° C	69	J/m	ASTM D256
23° C	5.7	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			
0.45 MPa, 未退火	158	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	101	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度 <sup>2</sup>	165	° C	ISO 11357-3, 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
表面电阻率	3.00E+16	ohm	IEC 60093
体积电阻率			
--	1.00E+14	ohm • cm	ASTM D257
--	8.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
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	
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Effective Thermal	0.0485	cSt	Internal Method
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)			
挤出	额定值	单位制	
熔体温度	160 到 220	° C	

Standard extruders with a length to diameter ratio of at least 20:1

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)