

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 低粘度 共聚物 生产阶段，快

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 1.41 g/cm³ ASTM D792, ISO溶化体积流率 (MVR)
(190° C/2.16 kg) 39 cm³/10min ISO 1133收缩率
流动 2.2 % ASTM D955

横向流动 1.8 % ASTM D955

横向流量 2 % 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 2900 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) 7.5 % ISO 527-2/1A/50

弯曲模量

23° C 2590 MPa ASTM D790

23° C 2800 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 (23 4.4 kJ/m² ISO 179/1eA

悬壁梁缺口冲击强度

23° C 48 J/m ASTM D256

23° C 4.7 kJ/m² ISO 180/1A

热性能 额定值 单位制 测试方法

0.45 MPa, 未退火	156	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	103	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
-- ²	166	° C	ISO 11357-3
--	165	° C	ASTM D3418
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
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 temperature Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F) especially