

## 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 矿物填料

性能特点 尺寸稳定性良好 刚性，良好 抗撞击性，良

低翘曲性 共聚物 良好的成型性

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	1.48	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792,
收缩率			
流动	1.9	%	ASTM D955
横向流动	1.6	%	ASTM D955
横向流量	1.6	%	ISO 294-4
流量	1.9	%	ISO 294-4
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	0.75	%	
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	3000	MPa	ISO 527-
抗张强度			
屈服, 23° C	53.1	MPa	ASTM D638
屈服	57	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	8	%	ISO 527-
弯曲模量			
23° C	2960	MPa	ASTM D790
23° C	2850	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	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	6.8	kJ/m <sup>2</sup>	
悬壁梁缺口冲击强度			
23° C	64	J/m	ASTM D256
---	---	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	152	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	93.3	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	97	° 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	0.0001	cm/cm/° C	
横向	0.00012	cm/cm/° C	
补充信息	额定值		测试方法
ISO Type	POM-K, M-GNR, 03-		ISO 9988-1
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	

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)