

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 欧洲 亚太地区

添加剂 润滑剂

超声波可焊接 均聚物 耐磨损性良好

性能特点 低摩擦系数 抗撞击性，高 粘度，高

经润滑 良好的抗蠕变性

用途 齿轮 传送机 工程配件

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出 注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-S<

树脂ID (ISO 1043) POM-S

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 1.4 g/cm³ ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 2.5 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 1.7 cm³/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.8 %

流量: 2.00 mm 2 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 (23° C) 3000 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (屈服, 23° 70 MPa ISO 527-2

拉伸应变

屈服, 23° C 18 % ISO 527-2

断裂, 23° C 65 % ISO 527-2/50

断张率 (23° C) 45 % ISO 527-2

弯曲模量 (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 ISO 179/1eA

-30° C 7 kJ/m²23° C 9 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU

170 kJ/m²

23 ° C		250 kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度		8 kJ/m ²	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		163 ° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火		97 ° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²		178 ° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23 ° C		0.0001 cm/cm/° C	
流动: 23 到 55 ° C		0.00011 cm/cm/° C	
流动: 55 到 100 ° C		0.00015 cm/cm/° C	
横向: -40 到 23 ° C		0.0001 cm/cm/° C	
横向: 23 到 55 ° C		0.00011 cm/cm/° C	
横向: 55 到 100 ° C		0.00015 cm/cm/° C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	HB		
3.00 mm	HB		
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	HB		
3.00 mm	HB		
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
0.750 mm		50 ° C	
3.00 mm		50 ° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm		50 ° C	
3.00 mm		50 ° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm		50 ° C	
3.00 mm		50 ° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度		80 ° C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	< 0.20	%	
加工 (熔体) 温度	210 到 220	° C	
Melt Temperature, Optimum - Injection		215 ° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection		90 ° C	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of		