

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
	超声波可焊接	高强度	耐疲劳性能

性能特点	尺寸稳定性良好	均聚物	韧性良好
	刚性，高	抗撞击性，高	粘度，高

	高分子量	良好的抗蠕变性	
--	------	---------	--

	齿轮	工程配件	片材
--	----	------	----

用途	传送机	管道	型号
	电线电缆应用	紧固件	铸造薄膜

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

挤出	型材挤出成型
----	--------

加工方法	片材挤出成型	注射成型	铸造薄膜
------	--------	------	------

多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO	Shear Modulus vs. Temperature	Viscosity vs. Shear Rate (ISO
------	-----------------------------------	-------------------------------	-------------------------------

部件标识代码 (ISO 11469) >POM<

树脂ID (ISO 1043) POM

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.42	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	1.9	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	2	%	
流量: 2.00 mm	2.2	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	1.4	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.3	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度	--		ISO 2039-2

R 计秤	120		
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	2900	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	70	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	25	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	65	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	45	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2700	MPa	
1000 hr	1500	MPa	
弯曲模量 (23° C)	2600	MPa	ISO 178
弯曲强度 (3.5% 应变, 23	74	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	11	kJ/m ²	
23° C	14	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	350	kJ/m ²	
23° C	无断裂		
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	12	kJ/m ²	
23° C	14	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	160	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	93	° 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	0.00011	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	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	> 1.0E+15	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.8		
23° C, 1 MHz	3.7		
耗散因数 (23° C, 1 MHz)	0.004		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20

1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
极限氧指数	21	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	90	° C	
3.00 mm	95	° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	110	° C	
3.00 mm	110	° 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		