

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 PTFE润滑剂

尺寸稳定性良好 高分子量 良好的抗蠕变

性能特点 低摩擦系数 高强度 耐磨损性良好

刚性，高 均聚物 粘度，高

齿轮 工程配件

用途 传送机 管道

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-SD<

树脂ID (ISO 1043) POM-SD

物理性能 额定值 单位制 测试方法

密度 1.43 g/cm³ ISO 1183

熔流率 (190° C/2.16 g/10 min) 2.2 ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.7 %

流量: 2.00 mm 1.8 %

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° 71 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (屈服, 23° 25 % ISO 527-2

断张率 (23° C) 33 % 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 8 kJ/m²23° C 9 kJ/m²简支梁缺口冲击强度 150 kJ/m² ISO 179/1eU

热性能 额定值 单位制 测试方法

热变形温度 单位制 ° C ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火	95	° 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	0.00016	cm/cm/° 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	