

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 紫外线稳定剂
尺寸稳定性良好 均聚物 耐疲劳性能

性能特点 刚性，高 抗撞击性，高 韧性良好

高分子量 抗紫外线性能 粘度，高
高强度 良好的抗蠕变

用途 电线电缆应用 管道 汽车内部零件

工程配件 片材 铸造薄膜

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

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

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)	2.5	g/10 min	ISO 1133
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° C)	71.5	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23° C)	22	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	37	%	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	10	kJ/m ²	
23° C	13	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度		° C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火	92	° 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	