

## 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

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

## 性能特点

高分子量 良好的抗蠕变性

高强度 耐疲劳性能

用途 工程配件 管道 片材

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出

部件标识代码 (ISO 11469) &gt;POM&lt;

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 <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	2.3	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	1.9	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3100	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	72	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°)	23	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	40	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3000	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	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	165	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	100	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	178	° C	ISO 11357-3
电气性能	额定值		测试方法
耗散因数 (23° C, 1	0.005		IEC 60250
注射	额定值	单位制	
		° 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
挤出	额定值	单位制
建议的最大水分含量	< 0.20	%
熔体温度	180 到 200	° C
Extrusion Melt Temperature, Optimum	190	° C