

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
性能特点	尺寸稳定性良好		
用途	齿轮	工程配件	紧固件
外观	自然色		
加工方法	挤出	注射成型	
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)	7	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	6	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	1.8	%	
流量: 2.00 mm	2.1	%	
吸水率			ISO 62
23° C, 24 hr	0.4	%	
饱和, 23° C	0.9	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.17	%	
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°)	71	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			ISO 179/1eA
-30° C	10	kJ/m ²	
23° C	11	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	340	kJ/m ²	
23° C	无断裂		
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
		° 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
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content	