

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 润滑剂

超声波可焊接 高强度 良好的抗蠕变性

性能特点 低摩擦系数 经润滑 耐磨损性良好

刚性，高 均聚物 中等粘性

用途 齿轮 工程配件 汽车领域的应用：

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Shear Modulus  
Strain (ISO 11403-1) vs. Temperature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 1.41 g/cm<sup>3</sup> ISO 1183熔流率 (190° C/2.16  
kg) 15 g/10 min ISO 1133溶化体积流率 (MVR)  
(190° C/2.16 kg) 12 cm<sup>3</sup>/10min ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.8 %

流量: 2.00 mm 1.9 %

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 1 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.25 %

硬度 额定值 单位制 测试方法

洛氏硬度 ISO 2039-2

M 计秤 92

R 计秤 120

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° C) 67 MPa ISO 527-2

拉伸应变			
屈服, 23° C	15	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	45	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	25	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	2900	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	7	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	8	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	290	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	350	kJ/m <sup>2</sup>	
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	9	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	9	kJ/m <sup>2</sup>	
拉伸冲击强度 <sup>2</sup> (23° C)	210	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	158	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	90	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>3</sup>	178	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.000092	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00016	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	0.00017	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
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	4.2		
23° C, 1 MHz	4.1		
耗散因数 (23° C, 1 MHz)	0.006		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
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
极限氧指数	22	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str		° C	UL 746

1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	85	° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	80	° C	
3.00 mm	80	° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	100	° C	
3.00 mm	100	° 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 Molding	215	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection Molding	90	° C	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of resin exceeds recommended level		