

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
超声波可焊接 高强度 耐疲劳性能

性能特点 尺寸稳定性良好 均聚物 中等粘性
刚性，高 良好的抗蠕变性

用途 齿轮 管道 片材
电线电缆应用 灌溉应用 汽车领域的应
工程配件 紧固件 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

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

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)	14	g/10 min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	1.7	%	
流量: 2.00 mm	1.7	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	1	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.2	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	73	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	12	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	27	%	ISO 527-2/50
断裂伸长率	--	%	ISO 527-2

弯曲模量 (23° C)	3100	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	6	kJ/m ²	
23° C	7	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	170	kJ/m ²	
23° C	170	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度	7	kJ/m ²	ISO 180/1A
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	105	° 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	0.00009	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.00009	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00014	cm/cm/° C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
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	21	%	ISO 4589-2
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	90	° C	
3.00 mm	95	° C	
RTI Imp			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	85	° C	
3.00 mm	90	° C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	50	° C	
1.50 mm	110	° C	
3.00 mm	110	° C	
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
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of	