

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

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量
超声波可焊接 高强度 良好的抗蠕变性

性能特点 刚性, 高 均聚物 中等粘性
齿轮 金属置换

用途 工程配件 汽车领域的应

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 注射成型

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

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-GF25<

树脂ID (ISO 1043) POM-GF25

物理性能 额定值 单位制 测试方法
密度 1.6 g/cm³ ISO 1183

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 5 cm³ /10mi n ISO 1133

收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.2 %

流量: 2.00 mm 0.4 %

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 1.3 %

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) 9500 MPa ISO 527-2

拉伸应力 (断裂, 23° 145 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (断裂, 23° 3 % ISO 527-2

拉伸蠕变模量 ISO 899-1

1 hr 8500 MPa

1000 hr 6000 MPa

弯曲模量 (23° C) 8500 MPa ISO 178

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

ISO 179/1eA

-30° C	8			
23° C	8			
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30° C	50			
23° C	50			
悬壁梁缺口冲击强度	8			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	176		° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	172		° 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	0.000037		cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.000035		cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.000014		cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.000086		cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001		cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00015		cm/cm/° C	
电气性能	额定值		单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+14		ohm • cm	IEC 60093
相对电容率				IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.7			
23° C, 1 MHz	3.8			
可燃性	额定值		单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.750	HB			UL 94
可燃性等级 (0.750	HB			IEC 60695-11-
mm)				10, -20
UL746	额定值		单位制	测试方法
RTI Str (0.750 mm)	50		° C	UL 746
RTI Imp (0.750 mm)	50		° C	UL 746
RTI Elec (0.750 mm)	50		° C	UL 746
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	< 0.10		%	
加工 (熔体) 温度	210 到 220		° C	
Melt Temperature,	215		° C	
Optimum - Injection				
模具温度	80.0 到 100		° C	
Mold Temperature,	90		° C	
Optimum - Injection				
Drying Recommended	Yes, if moisture content of resin exceeds			