

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, 20% 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, 良好 均聚物 中等粘性

用途 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 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO Shear Modulus vs.

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-GF20<

树脂ID (ISO 1043) POM-GF20

物理性能 额定值 单位制 测试方法  
密度 1.56 g/cm³ ISO 1183  
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 7 cm³ /10min ISO 1133  
收缩率 ISO 294-4

横向流量: 2.00 mm 1.2 %  
流量: 2.00 mm 1.6 %

吸水率 ISO 62  
饱和, 23° C 0.8 %  
平衡, 23° C, 50% RH 0.1 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法  
拉伸模量 (23° C) 4900 MPa ISO 527-2  
拉伸应力 (断裂, 23° C) 53 MPa ISO 527-2  
拉伸应变 (断裂, 23° C) 12 % ISO 527-2  
弯曲模量 (23° C) 4600 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 3 kJ/m²  
23° C 3.5 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU  
-30° C 50 kJ/m²  
-- kJ/m²

悬壁梁缺口冲击强度 (23 °C)	6				
热性能	额定值				
热变形温度					
0.45 MPa, 未退火	163		kJ/m <sup>2</sup>		ISO 180/1A
1.8 MPa, 未退火	120		单位制		测试方法
熔融温度 <sup>2</sup>	178				
电气性能	额定值				
表面电阻率	> 1.0E+15		° C		ISO 75-2/B
体积电阻率	1.00E+15		° C		ISO 75-2/A
相对电容率			° C		ISO 11357-3
23° C, 100 Hz	3.9		单位制		测试方法
23° C, 1 MHz	3.9		ohm		IEC 60093
耗散因数 (23° C, 1 MHz)	0.005		ohm • cm		IEC 60093
可燃性	额定值				IEC 60250
UL 阻燃等级			单位制		测试方法
1.50 mm	HB				UL 94
6.00 mm	HB				
可燃性等级					IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB				
6.00 mm	HB				
UL746	额定值				
RTI Str			单位制		测试方法
1.50 mm	90				UL 746
3.00 mm	90		° C		
6.00 mm	90		° C		
RTI Imp					UL 746
1.50 mm	85		° C		
3.00 mm	85		° C		
6.00 mm	85		° C		
RTI Elec					UL 746
1.50 mm	105		° C		
3.00 mm	105		° C		
6.00 mm	105		° 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		
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		