

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 抗紫外线性能良

性能特点 刚性, 良好 中等粘性

用途 工程配件

外观 黑色

加工方法 注射成型

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/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	7	cm ³ /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	4800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23° C)	52	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23° C)	10	%	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/m ²	
23° C	3	kJ/m ²	
拉伸冲击强度 ² (23° C)	69	kJ/m ²	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	164	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	118	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ³	178	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.000056	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.000056	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.000045	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.000077	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.000092	cm/cm/° C	

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (6.00 mm)	HB		UL 94
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
6.00 mm	HB		
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
1.50 mm	90	° C	
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	
建议的最大水分含量	< 0.10	%	
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	