

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 刚性，高 良好的抗蠕变性

性能特点 尺寸稳定性良好 高强度 耐疲劳性能
低粘度 均聚物
薄壁部件 工程配件

用途 齿轮 一般目的

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

加工方法 注射成型

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)	25	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	1.8	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23	70	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			ISO 527-2
屈服, 23° C	12	%	
断裂, 23° C	22	%	
断张率 (23° C)	17	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3000	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	130	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	7	kJ/m ²	
---	-	kJ/m ²	

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	161	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	98	° 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	0.00013	cm/cm/° C	
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 60695-11-10,
mm)			-20
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	
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,	215	° C	
Optimum - Injection			
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature,	90	° C	
Optimum - Injection			
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content		