

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 经润滑

性能特点 低摩擦系数 均聚物 耐磨损性良好
低粘度 良好的抗蠕变性

用途 齿轮 工程配件 印刷机零件

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 注射成型

部件标识代码 (ISO 11469) >POM-S<

树脂ID (ISO 1043) POM-S

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.4	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190°)	25	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190°)	20	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	1.6	%	
流量: 2.00 mm	1.6	%	
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,	70	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服,	9	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	22	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	3200	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			ISO 179/1eA
-30° C	4	kJ/m ²	
23° C	5	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强			ISO 179/1eU
-30° C	130	kJ/m ²	
23° C	150	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强			ISO 180/1A
-40° C	6	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	162	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	103	° 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°	0.00009	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100°	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23°	0.00009	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100°	0.00014	cm/cm/° C	
可燃性	额定值	单位制	测试方法
可燃性等级			IEC 60695-11-10, -20
0.750 mm	HB		
1.50 mm	HB		
3.00 mm	HB		
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	< 0.20	%	
加工(熔体)温度	200 到 215	° C	
Melt Temperature, Optimum -	215	° C	
模具温度	60.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum -	90	° C	
备注			