

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

性能特点 尺寸稳定性良好

用途 齿轮 工程配件 紧固件

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) &gt;POM&lt;

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 <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	25	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	21	cm <sup>3</sup> /10min	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)	3400	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	74	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°)	10	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	20	%	ISO 527-2
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 <sup>2</sup>	
23° C	6.5	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	160	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	160	kJ/m <sup>2</sup>	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	163	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	107	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	178	° C	ISO 11357-3
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80	° C	

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, Optimum - Injection	215	° C
模具温度	80.0 到 100	° C
Mold Temperature, Optimum - Injection	90	° C
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of	