

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 低粘度

用途 薄壁部件 工程配件

RoHS 合规性 联系制造商

外观 自然色

加工方法 挤出 注射成型

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1) Shear Modulus vs. Temperature (ISO Vi scosity vs. Shear Rate

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 kg)	37	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	32	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	1.8	%	
流量: 2.00 mm	1.9	%	
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	1.4	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.3	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ISO 2039-2
M 计秤	92		
R 计秤	120		
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3500	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23	71	MPa	ISO 527-2
拉伸应变			
屈服, 23° C	8	%	ISO 527-2
断裂, 23° C	15	%	ISO 527-2/50
断张率 (23° C)	15	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	2800	MPa	
1000 hr	1500	MPa	
蠕变模量 (23° C)	-----	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	5	kJ/m ²	
23° C	6	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	140	kJ/m ²	
23° C	150	kJ/m ²	
悬壁梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-40° C	6	kJ/m ²	
23° C	6	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	165	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	102	° 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 30° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 60 到 105° C	0.00014	cm/cm/° C	
流动: 105 到 150° C	0.00015	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率			IEC 60250
23° C, 100 Hz	3.8		
23° C, 1 MHz	3.9		
耗散因数 (23° C, 1	0.005		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
耐电强度 (23° C,	32	kV/mm	IEC 60243-1
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		
极限氧指数	22	%	ISO 4589-2
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
		° 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, 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 resin	