

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

低摩擦系数 抗撞击性，良好

性能特点 经润滑 良好的抗蠕变性 粘度，高

均聚物 耐磨损性良好

用途 齿轮 输送机 工程配件

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° C/2.16)	2.5	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	1.7	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 2 %

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	3000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	70	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23° C)	18	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	45	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	2800	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 7 kJ/m²

23° C 9 kJ/m²

简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	170	kJ/m ²	
23° C	250	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 163 ° C ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火 97 ° 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 0.0001 cm/cm/° C

流动: 23 到 55° C 0.00011 cm/cm/° C

15 cm/cm/° C

横向: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C
横向: 23 到 55° C	0.00011	cm/cm/° C
横向: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° 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