

## 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

添加剂 润滑剂  
超声波可焊接 均聚物

性能特点 低摩擦系数 良好的抗蠕变性 中等粘性  
经润滑 耐磨损性良好

用途 齿轮 传送机 工程配件

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	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16)	14	g/10 min	ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	12	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)	3000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23°)	65	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23°)	11	%	ISO 527-2
断张率 (23° C)	23	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1

1 hr 2400 MPa

1000 hr 1600 MPa

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 6 kJ/m<sup>2</sup>

23° C 7 kJ/m<sup>2</sup>

ISO 179/1eU

-30° C	130	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	164	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	97	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	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	0.00012	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00017	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	< 0.10	%	
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	