

## 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 自然色

加工方法 挤出 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 kg) 14 g/10 min ISO 1133

溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg) 13 cm<sup>3</sup>/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 %

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° C) 73 MPa ISO 527-2

拉伸应变 (屈服, 23° C) 12 % ISO 527-2

断张率 (23° C) 25 % 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

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eA

-30° C 6.5 kJ/m<sup>2</sup>23° C 7 kJ/m<sup>2</sup>

简支梁缺口冲击强度 ISO 179/1eU

-30° C 200 kJ/m<sup>2</sup>23° C 220 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

° 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	0.000093	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.000092	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 Molding	215	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection Molding	90	° C	
Drying Recommended	Not normally required unless moisture content of resin exceeds recommended level.		