

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **POM C9021 LS** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Hostaform**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | POM COPOLYMER | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Hostaform | 用途 | 汽车行业 |
| 材料特性 | 耐化学品,紫外线稳定 | 材料形状 | 颗粒状/Resin |
| 加工方式 | 注射成型/Injection molding | | |

| 物理性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------------|-----------|------|------------------------|
| 比重 | ISO 1183 | 1.41 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 2.0 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 1.8 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.65 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 190°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 8.00 | cm ³ /10min |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 64.0 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 9.0 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2850 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1 Hr | ISO 899-1 | 2500 | Mpa |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 1300 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 6.5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 6.0 | kJ/m ² |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|-------------|-----|----|
| 热变形温度 | | | |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 104 | °C |

| | | | |
|--------|-------------|--------|------------|
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 166 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 1.1E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------------|---------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 1.0E+14 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+14 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 35 | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 600 | V |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 -100 | °C |
| 干燥时间 | | 3.0 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 170-180 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 175-185 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 180-190 | °C |
| 模头温度 | | 190-200 | °C |
| 模具温度 | | 80-120 | °C |