

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 N2644 Z9 R01 UN** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

材料标识	POM-PUR-HI	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultraform	材料特性	冲击改性、共聚物
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	1.29	g/cm ³
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	10.00	cm ³ /10min

硬度	测试标准	数据	单位
球压硬度	ISO 2039-1	33	Mpa

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	26	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	> 50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	750	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	14	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	N/D	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	N/D	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	60	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	165	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	1.4E-4	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数	IEC 60250	600	V

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -100	°C
干燥时间		3.0	Hr
水份含量		0.20	%
注塑温度			
螺筒后部温度		200-200	°C
螺筒中部温度		200-200	°C
螺筒前部温度		200-200	°C
模头温度		200-200	°C
模具温度		40-80	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-110	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		170-170	°C
第3气缸区温度		180-180	°C
第5气缸区温度		200-200	°C
模具温度		175-175	°C