

# 松翰塑胶

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

牌号: **POM C9021 GV1/30 GT** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Hostaform**

材料标识	POM-GF26%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Hostaform	材料特性	高刚度,高强度,高硬度,低收缩性,耐磨
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	1.54	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.30	%
横向方向	ISO 294-4	0.80	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	2.50	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	8700	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8400	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m <sup>2</sup>

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	159	°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	3.0E-5	cm/cm / °C

横行方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
------	-------------	--------	------------

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