

# 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 MC90-HM** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celcon**

材料标识	POM-MD	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E38860</b>	厂商品牌	Celcon
用途	汽车行业	材料特性	良好的尺寸稳定性,抗翘曲,高刚度
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	1.57	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.5	%
横向方向	ISO 294-4	1.3	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.75	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	45.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	6.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3550	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	72.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.3	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	4.9	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	6.1	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	152	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	103	°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	6.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.71mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -100	°C
干燥时间		3	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