

# 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 N2520 L** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

|      |               |      |                        |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | POM-Copolymer | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| UL编号 | <b>E41871</b> | 厂商品牌 | Ultraform              |
| 用途   | 汽车行业          | 材料特性 | 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  | 1.40 | g/cm <sup>3</sup>      |
| 收缩率            |           |      |                        |
| 垂直方向           | ISO 294-4 | 2.10 | %                      |
| 横向方向           | ISO 294-4 | 2.10 | %                      |
| 吸水率            |           |      |                        |
| (23°C, 24 hr)  | ISO 62    | 0.80 | %                      |
| (23°C, 50RH)   | ISO 62    | 0.20 | %                      |
| 熔融流动指数         |           |      |                        |
| 190°C / 2.16Kg | ISO 1133  | 7.00 | cm <sup>3</sup> /10min |

| 硬度   | 测试标准       | 数据  | 单位  |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 120 | Mpa |

| 机械性能       | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 50     | Mpa               |
| 断裂伸长率      |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 7.0    | %                 |
| 拉伸模量       |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 527-2   | 2400   | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度  |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eA | 4.0    | kJ/m <sup>2</sup> |
| 简支梁无缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C       | ISO 179/1eU | 40     | 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 | 85     | °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 | 1.2E-4 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准        | 数据     | 单位    |
|------|-------------|--------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093   | 5.0E+2 | Ω.cm  |
| 表面电阻 | IEC 60093   | 1.0E+7 | Ω.cm  |
| 绝缘强度 |             |        |       |
| 23°C | IEC 60243-1 | 85     | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250   | 600    | V     |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据      | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值    | 单位 |
|--------|--|--------|----|
| 干燥温度   |  | 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 |  | 205    | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 205    | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 210    | °C |
| 模头温度   |  | 210    | °C |
| 模具温度   |  | 60-120 | °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 |