

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 Z2320 0035** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

材料标识	POM-Copolymer	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultraform	用途	工程/工业配件
材料特性	共聚物、快速成型周期	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 ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	2.00	%
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	85.00	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	63	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	13	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2600	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	3.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	140	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	167	°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+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
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		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