

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 C2521G 厂商: 泰科纳 Ticona 品牌: Hostaform

材料标识	POM COPOLYMER	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Hostaform	材料特性	耐化学品
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.34	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.80	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	1.50	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	44.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	15	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2100	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	1800	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	1000	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	4.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	50	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	50	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	84.0	°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	1.0E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+14	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+14	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	35	KV/mm

耗散因数	IEC 60250	600	V
------	-----------	-----	---

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