

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 C27021 XAP²™ LS colored** 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	用途	汽车行业
材料特性	良好的抗紫外线能力	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	1.41	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.65	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	24.0	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	64.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	7.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2750	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	2400	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	1200	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2600	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	120	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	120	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	164	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.1E-4	cm/cm / °C
横行方向	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+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