

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 MC270-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 | E38860 | 厂商品牌 | Celcon |
| 用途 | 汽车行业 | 材料特性 | 良好的尺寸稳定性,高流动性,抗翘曲,良好的刚度 |
| 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 ³ |
| 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 | 5.0 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3750 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 77.0 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 3700 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 4.8 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 3.5 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 5.3 | 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 | 105 | °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 |