

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

**牌号: POM MT12U03 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	工程/工业配件,医疗/保健
材料特性	高刚度, 高流动性,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	1.41	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	2.0	%
横向方向	ISO 294-4	1.8	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.65	%
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	12.0	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	70.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	8.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	3100	Mpa
拉伸蠕变模量			
1 Hr	ISO 899-1	2750	Mpa
1000 Hr	ISO 899-1	1450	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	3000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	120	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	120	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	112	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	170	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.2E-4	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
--------	--	-----	----

干燥温度		140	°C
干燥时间		2.0	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