

# 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 K100 厂商: 韩国可隆 KOLON 品牌: KOCETAL**

材料标识	POM COPOLYMER	颜色	本色/Natural colour
UL 编号	<b>E190675</b>	厂商品牌	KOCETAL
用途	工程/工业配件、薄板、汽车行业、软管 和 水管/管道/ 饮用水	材料特性	阻燃、高粘度
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	ASTM D792	1.41	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	2.20	%
熔融流动指数			
190℃ / 2.16Kg	ASTM D1238	2.50	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	78	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23℃	ASTM D638	57	Mpa
断裂伸长率			
23℃	ASTM D638	80	%
弯曲强度			
23℃	ASTM D790	80	Mpa
弯曲模量			
23℃	ASTM D790	2200	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23℃	ASTM D256	87	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		158	℃
1.80MPa 未退火		110	℃
维卡软化温度	ASTM 1525	162	℃
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.3E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+14	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	19	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
--------	--	-----	----

干燥温度		80	°C
干燥时间		3	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		160-180	°C
螺筒中部温度		180-190	°C
螺筒前部温度		190-200	°C
模头温度		190-200	°C
模具温度		60-80	°C