

# 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 N 2640 Z6 UNC** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

|      |                      |      |                        |
|------|----------------------|------|------------------------|
| 材料标识 | POM-Copolymer        | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| UL编号 | <b>E36632</b>        | 厂商品牌 | Ultraform              |
| 用途   | 工程/工业配件、汽车行业 和 生活消费品 | 材料特性 | 共聚物、耐冲击                |
| 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            | ASTM D792 | 1.33 | g/cm <sup>3</sup> |
| 吸水率           |           |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 1.10 | %                 |
| (23°C, 50RH)  | ASTM D570 | 0.25 | %                 |

| 机械性能      | 测试标准      | 数据(常态) | 单位  |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 37     | Mpa |
| 断裂伸长率     |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D638 | 17     | %   |
| 弯曲模量      |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D790 | 1320   | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |           |        |     |
| 23°C      | ASTM D256 | 160    | J/m |
| -40°C     | ASTM D256 | 59     | J/m |

| 热性能         | 测试标准       | 数据     | 单位         |
|-------------|------------|--------|------------|
| 热变形温度       |            |        |            |
| 0.45MPa 未退火 |            | 129    | °C         |
| 1.80MPa 未退火 |            | 71     | °C         |
| 维卡软化温度      |            |        |            |
| 熔融温度        | ASTM D4591 | 166    | °C         |
| 线膨胀系数       |            |        |            |
| 垂直方向        | ASTM D696  | 8.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------|----|----|
|------|------|----|----|

|      |           |         |      |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+11 | Ω.cm |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+12 | Ω.cm |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据      | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值     | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度   |  | 80 -110 | °C |
| 干燥时间   |  | 2.0—4.0 | Hr |
| 水份含量   |  | 0.15    | %  |
| 注塑温度   |  |         |    |
| 模具温度   |  | 60-120  | °C |

| 挤出成型条件  |  | 建议值     | 单位 |
|---------|--|---------|----|
| 干燥温度    |  | 80-110  | °C |
| 干燥时间    |  | 2.0-4.0 | Hr |
| 第1气缸区温度 |  | 170-170 | °C |
| 第3气缸区温度 |  | 180-180 | °C |
| 第5气缸区温度 |  | 200-200 | °C |
| 模具温度    |  | 175-175 | °C |