

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 S 2320 0035 LEV** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultraform**

材料标识	POM-Copolymer	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Ultraform	材料特性	低排放量、共聚物、无气味/无味道
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	1.40	g/cm ³
熔融流动指数			
190°C / 2.16Kg	ISO 1133	11.00	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	63	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	32	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2450	Mpa
拉伸蠕变模量			
1000 Hr	ISO 899-1	1000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.5	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	250	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	210	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	95	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	167	°C

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

体积电阻	IEC 60093	1.0E+13	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	600	V

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