

Ultraform® W 2320 0035

聚甲醛 (POM) 共聚物

BASF Corporation

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

产品说明

Very free-flowing, rapidly solidifying grade for use where processing is extremely difficult but mechanical properties are lower.

基本信息

| | | |
|-----------------|----------------------|--------|
| 黄卡信息 | E41871-233585 | |
| 特性 | 共聚物 | 良好的流动性 |
| 机构评级 | EC 1907/2006 (REACH) | |
| RoHS 合规性 | RoHS 合规 | |
| 形式 | 颗粒 | |
| 加工方法 | 注射成型 | |
| 树脂ID (ISO 1043) | POM | |

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|------|------------------------|-----------|
| 密度 | 1.40 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 表观密度 | 0.85 | g/cm ³ | |
| 溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg) | 26.0 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 收缩率 | | | ISO 294-4 |
| 垂直流动方向 | 2.1 | % | ISO 294-4 |
| 流动方向 | 2.0 | % | ISO 294-4 |
| 吸水率 | | | ISO 62 |
| 饱和, 23°C | 0.80 | % | ISO 62 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.20 | % | ISO 62 |

| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------|-----|-----|------------|
| 球压硬度 (H 358/30) | 130 | MPa | ISO 2039-1 |

| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------------------|------|-----|--------------|
| 拉伸模量 | 2600 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (屈服) | 65.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| 拉伸应变 (屈服) | 9.5 | % | ISO 527-2/50 |
| 标称拉伸断裂应变 | 25 | % | ISO 527-2/50 |
| 拉伸蠕变模量 ¹ (1000 hr) | 1000 | MPa | ISO 899-1 |

| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|------------|-----|-------------------|-------------|
| 简支梁缺口冲击强度 | | | ISO 179/1eA |
| -30°C | 5.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 23°C | 5.0 | kJ/m ² | ISO 179/1eA |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | ISO 179/1eU |
| -30°C | 180 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 23°C | 180 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----|-----|-----|------|
|-----|-----|-----|------|

| | | | |
|----------------------------------|----------------------|----------|-------------|
| 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 95.0 | °C | ISO 75-2/A |
| 熔融温度 | 167 | °C | ISO 11357-3 |
| 线形热膨胀系数 - 流动 (23 到 55°C) | 1.1E-4 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 最高使用温度 - short cycle operation | 100 | °C | |
| Automotive Materials (> 1.00 mm) | Passed | | FMVSS 302 |
| ISO Type | POM-K, M-GNR, 05-002 | | ISO 9988-1 |
| Screw Speed | | mm/sec | |

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------|---------|---------|-----------|
| 表面电阻率 | 1.0E+15 | ohms | IEC 60093 |
| 体积电阻率 | 1.0E+15 | ohms-cm | IEC 60093 |
| 相对电容率 (1 MHz) | 3.80 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 (1 MHz) | 6.0E-3 | | IEC 60250 |
| 漏电起痕指数 (解决方案 A) | 600 | V | IEC 60112 |

| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 (1.60 mm) | HB | | UL 94 |

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|-----------|------------|-----|
| 干燥温度 | 100 | °C |
| 干燥时间 | 3.0 | hr |
| 建议的最大水分含量 | 0.20 | % |
| 料斗温度 | 200 | °C |
| 料筒后部温度 | 200 | °C |
| 料筒中部温度 | 200 | °C |
| 料筒前部温度 | 200 | °C |
| 射嘴温度 | 200 | °C |
| 加工(熔体)温度 | 190 到 230 | °C |
| 模具温度 | 60.0 到 120 | °C |

注射说明

Residence Time : <10 min

备注

1. strain <= 0,5%, 23°C