

Ultraform® N 2640 Z6 UNC

聚甲醛 (POM) 共聚物
BASF Corporation

产品说明

Ultraform N 2640 Z6 UNC is an elastomer-modified injection molding POM grade with excellent impact strength.

Applications

Typical applications include toys components such as bicycle frames, automotive parts such as cladding elements and windshield wiper units, and clips, snap and fastening elements, and other components subject to impact stress.

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

基本信息

黄卡信息	E36632-531687		
特性	共聚物	抗撞击性,高	
用途	紧固件	汽车外部零件	玩具
机构评级	EC 1907/2006 (REACH)		
RoHS 合规性	RoHS 合规		
形式	粒子		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.33	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (190°C/2.16 kg)	4.50	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			
流动 : 3.18 mm	1.9	%	
垂直流动方向	1.6	%	ISO 294-4
流动方向	1.6	%	ISO 294-4
吸水率			
饱和	1.1	%	ASTM D570
饱和, 23°C	1.1	%	ISO 62
平衡, 50% RH	0.25	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.25	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	1300	MPa	ISO 527-2
抗张强度 (屈服, 23°C)	37.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
伸长率 (屈服, 23°C)	17	%	ASTM D638, ISO 527-2
标称拉伸断裂应变 (23°C)	> 50	%	ISO 527-2
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	825	MPa	ISO 899-1
1000 hr	575	MPa	ISO 899-1
弯曲模量 (23°C)	1320	MPa	ASTM D790

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
-30°C	9.0	kJ/m²	ISO 179

23°C	18	kJ/m²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	无断裂		ISO 179
23°C	无断裂		ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°C	59	J/m	ASTM D256
23°C	160	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	129	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	71.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	70.0	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	166	°C	ASTM D3418, ISO 3146
线形热膨胀系数 - 流动			
--	8.0E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
--	1.3E-4	cm/cm/°C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm	50.0	°C	UL 746
3.00 mm	50.0	°C	UL 746
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	50.0	°C	UL 746
3.00 mm	50.0	°C	UL 746
RTI			UL 746
1.50 mm	50.0	°C	UL 746
3.00 mm	50.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率 ¹	1.0E+12	ohms	ASTM D257, IEC 60093
体积电阻率			
1.50 mm	1.0E+11	ohms·cm	ASTM D257
--	1.0E+11	ohms·cm	IEC 60093
介电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			IEC 60250
100 Hz	4.50		IEC 60250
1 MHz	4.30		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	0.010		IEC 60250
1 MHz	0.025		IEC 60250
漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	80.0 到 110	°C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
建议的最大水分含量	0.15	%
加工(熔体)温度	190 到 230	°C
模具温度	60.0 到 120	°C
注塑压力	3.50 到 7.00	MPa
备注		
1.	1.5 mm	